



MAKİNE FAKÜLTESİ MAKİNE MÜHENDİSLİĞİ BÖLÜMÜ
KALİTE KONTROL LABORATUVARI

Laboratuvar Sorumlusu	İletişim		Web Adresi
Prof. Dr. Anıl AKDOĞAN Dr. Öğr.Üy. Ali Serdar VANLI	Adres:Yıldız Teknik Üniversitesi, Makine Fakültesi, Makine Mühendisliği Bölümü, İmal Usulleri ABD, Merkez Kampüs, Beşiktaş	Telefon: 02122382808	http://www.mkm.yildiz.edu.tr/makine/8/Laboratuvarlar/73
LABORATUVARIN TANITIMI			
KALİTE KONTROL LABORATUVARI; Üretim parçaları kalite karakteristiklerinin belirlenmesi amacıyla kullanılmaktadır.			
LABORATUVARDA GERÇEKLEŞTİRİLEN TEST VE ANALİZLER			
Test/Analiz Adı (Bu kısımda cihazın işlevi belirtilecektir.)	Cihaz Marka - Modeli	Kullanım Amacı (Araştırma, Öğrenci Laboratuvarı, Endüstriyel Hizmet)	
1. Yüzey Pürüzlülüğü Ölçme Cihazı	TR 221	Araştırma, Öğrenci Laboratuvarı, Endüstriyel Hizmet	
2. Hassas Terazı	Radwag PS1000.R2	Araştırma, Öğrenci Laboratuvarı, Endüstriyel Hizmet	
3. Optik Mikroskop	NIKON_SMZ800 / OLYMPUS	Araştırma, Öğrenci Laboratuvarı, Endüstriyel Hizmet	
4. Sertlik ölçme cihazı	Matsuzawa MHT2	Araştırma, Öğrenci Laboratuvarı, Endüstriyel Hizmet	
4. Mikrometreler – Kumpaslar	Mitutoyo / Tronic	Araştırma, Öğrenci Laboratuvarı, Endüstriyel Hizmet	
LABORATUVARDA YÜRÜTÜLEN PROJE ÇALIŞMALARI			
1. “Kesici Takım Uç Geometrilerinin Üç Boyutlu Modern Ölçme Tekniği Metotları ile Yüksek Hassasiyette Tespiti ve İş Parçası Yüzey Dokusuna Etkilerinin Araştırılması” başlıklı Yıldız Teknik Üniversitesi – Bilimsel Araştırma Projeleri Koordinatörlüğü Destekli Kapsamlı Araştırma Projesi			

2. “Çok Parçalı Sac Konstrüksiyonlarda Kümülatif Ölçü Sapmalarının Ölçme ve Analizlere Dayalı Olarak Belirlenmesi” başlıklı Yıldız Teknik Üniversitesi – Bilimsel Araştırma Projeleri Koordinatörlüğü Destekli Doktora Tezi Araştırma Projesi

LABORATUVARDA ÜRETİLEN YAYINLAR

1. M.N.Durakbasa, A.Akdoğan, A.S.Vanlı, A.Günay (2015). Optimization of end milling parameters and determination of the effects of edge profile for high surface quality of AISI H13 steel by using precise and fast measurements, MEASUREMENT, Vol.68: 92–99 pp., DOI. <http://dx.doi.org/10.1016/j.measurement.2015.02.042>.

2. C.Yurci, A.Akdoğan, M.N.Durakbaşı (2016). Investigation of Effects (Welding Sequence, Fixturing, Welding Points) on Distortions after Spot Welding for Determining Individual and Cumulative Tolerances, IFAC- PAPERSONLINE, 49-29: 030–035, 10.1016/j.ifacol.2016.11.066.

3. Özcan A. M. , Akdoğan A. , Durakbaşı N.,(2019) Improvements in Manufacturing Processes by Measurement and Evaluation Studies According to the Quality Management System Standard in Automotive Industry, in Proceedings of the International Symposium for Production Research 2019, ISBN: 978-3-030-31343-2, Viyana, Austria.

LABORATUVARDA YÜRÜTÜLEN TEZ ÇALIŞMALARI (Dr., YL, Lis.)

1. DOKTORA; Çok Parçalı Sac Konstrüksiyonlarda Kümülatif Ölçü Sapmalarının Ölçme ve Analizlere Dayalı Olarak Belirlenmesi ve Bir Algoritma Geliştirilmesi, Cem YURCİ, 2018.

2. YL; Uluslararası Otomotiv İş Gücü 16949 KYS Temelinde Kalite İyileştirme Teknikleri ve Ölçüm Sistemleri Analizi, Ali Mert ÖZCAN, 2020.

Belirtmek istediğiniz diğer hususlar bu kısma yazılabilir.