

**DÖNER SERMAYELİ MOBİLYA ÜRETEEN SANAYİ
İŞLETMELERİNDE
PARÇA BAŞI ÜRETİM SİSTEM MALİYETİ**

Dursun Kemal BAYRAKTAR¹, Ergün BAYSAL², Hilmi Toker²

¹Trabzon Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi, M& İç Mekân Tasarımı, 61040, Trabzon, TÜRKİYE

²Muğla Sıtkı Koçman Üniversitesi, Teknoloji Fakültesi, Ağaç İşleri Endüstri Mühendisliği, 48000,
Muğla, TÜRKİYE

profdukebay@gmail.com

Özet-Değişir sermaye alanında faaliyetini sürdüren işletmelerde, üretim amaçlarına ulaşabilmesi için insan gereksinimlerini karşılayacak mal ve hizmetlerini oluşturma işlemi döner sermaye süreci ile olmaktadır. Günümüzdeki döner sermayeli işletmelerde isabetli kararlara ulaşmada yöntem faktörlerinin de hesaba katılması gerektiği kabul edilmektedir. Özellikle değişir sermaye alanında verilecek önemli kararlar ve bu tür kararların verilmesinde matematiksel tekniklerden yararlanmak bugün ve ilerisi için kaçınılmaz hale gelmiştir. Bu çalışmada döner sermaye seviyesinin hangi faktörlerle değiştiği ve bu değişmelerin ne miktarlarda olacağı açıklanmıştır. Yetmiş iş gücü kapsamındaki teknik öğretmenlerimizin bilgi ve becerilerinin en azami derecede ortaya çıkması ve ülkemizin üretim faaliyetlerine bir endüstri kuruluşu veya KOBİ gibi katkıda bulunmalarının sağlanması amaçlanmaktadır. Ayrıca Parça Başlı Üretim yönteminin esasıyla belirtilen tekniklerin ışığı altında Rize Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi Döner Sermaye İşletmesinin belli bir dönemde üretilen belli bir mamul ve mamul grubunun maliyetleriyle piyasa fiyatlı maliyetler ayrı olarak hesaplanmıştır. Sonuç kısmında işletmenin sermaye ihtiyacı ve verimlilik amaçlarına uygun maliyet unsurlarının işlere ve mamul partilerine göre toplanmasına ve dağıtılmasına ağırlık vererek her işin ayrı bir üretim spesifikasyonunu temsil etmesini sağlayabileceği düşünülmektedir.

Anahtar Kelimeler- Döner Sermaye İşletmeleri, Değişir Sermaye, Sipariş Maliyeti, Sermaye İhtiyacı.

**PARTS PRODUCTION SYSTEM BEGINNING OF ROTARY
CAPITAL COST OF FURNITURE IN PRODUCING INDUSTRY
BUSINESS**

Abstract- To meet the requirements to meet production needs. The likelihood of return of goods and services to meet customer requirements. Today's revolving funds businesses. They can change. Particularly, you can change important decisions and the use of mathematical techniques in making such decisions and become inevitable for the future. These changes are explained in what amounts. It is aimed at ensuring that the knowledge and skills of our technical

Bu makale, 4. Uluslararası Mobilya ve Dekorasyon Kongresi'nde sunulmuş ve İleri Teknoloji Bilimleri Dergisi'nde yayınlanmak üzere seçilmiştir.

teachers within the reach of skilled labor are at least as gradual and contribute to the production activities of our country as an industrial organization or SME. In addition, Rize Vocational and Technical Anatolian High School revolving funds operations are calculated separately for the cost of a specific product and a certain group of manufactures producing a certain amount of time. It is intended to increase work efficiency by focusing on finalizing and distributing the result, and to meet the cost objectives of efficiency objectives.

Key Words- Revolving Fund Operations, Variable Capital, Order Cost, Capital Needs.

GİRİŞ (INTRODUCTION)

Sağlıklı bir yaşam sürebilmek, tarih boyunca tüm, insanlığın en önemli gereksinimlerinden biri olmuştur. Toplumların ve bireylerin sosyal, kültürel ve bilimsel olarak evrilmesi, hem tıp bilimini hem de sağlık hakkı kavramını bugün bulunduğu ileri noktaya taşımıştır. Bu süreçte sağlık hizmetlerinin kapsamı ve sunumu büyük değişimlere uğramıştır (**Özsel, 2015**).

Devlet varlığının devamı için gerekli olan bir takım ekonomik ve sosyal, mali görevler üslenmiştir. Yapılan harcamalar ve gelirlerin neler olduğunu gösteren finansman planıdır. Gelir Gider dengesinin düzenli olarak yapılabilmesi, kamu harcamalarının neler olduğu ve hangi kaynaklardan gelir elde ettiğini gösteren, bir sonraki dönem içinde planlama yapılması açısından bütçe önemli bir finansman planıdır (**Bulutoğlu, 2008**).

Kurumların taşınır ve taşınmaz bütün malzemeleri ve mevcut personeller kurumun asli işlerini aksatmayacak şekilde kurumun imkânlarını kullanarak ve kurumun asli görevinin dışına çıkmadan kurum içi veya kurum dışı mal ve hizmet üretimi yapabilirler. Üretilen mal ve hizmet serbest rekabet koşullarında piyasa da satış imkânı bulmaktadır. Satışlar ve üretim sonunda elde edilen kârlardan yasal yükümlülüklerin ve maliyetlerin düşülmesiyle birlikte hizmetin üretilmesine katkısı olan personele bu kârlardan pay ödemesi yapılır. Böylece kurumların atıl kapasitesi değerlendirilmiş ve ülke genelinde ki kamu kurumlarında “Döner Sermaye” olarak adlandırılan bir yapı ortaya çıkmış olur (**Akay ve ark, 2002; 2547 /58.Madde**)

Çalışma kapsamında parça başı üretim yönteminin belirlenmesine yönelik olarak Rize Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesinde döner sermaye kapsamında üretilen mamul/mamul grubunun maliyetleriyle piyasa fiyatlı maliyetler ayrı olarak hesaplanmış; işletmenin sermaye ihtiyacı ve verimlilik amaçlarına uygun değerlendirmeler yapılmıştır.

2. YÖNTEM (METHOD)

2.1. Parça Başı Üretim Sistemi (Track Head Production System)

Taylor (1) işçiyi güdüleyen tek faktörün gelir elde etme arzusu olduğunu ileri sürmüş ve ekonomik insan kavramını benimsemiştir. Bu konuda yeni bir sistem olan parça başı ücret sistemi benimsemişti. Bu sistemin verimliliği arttıracığını savunuyordu.

Parça başı ücret sistemini şöyle açıklayabiliriz:

S = Ücret toplamı

P1 = N'e göre fazla parça üretiminde parça başına ödenecek ücret

P2 = N'e göre az parça üretiminde parça başına ödenecek ücret

n = İşçi tarafından bir saatte fiilen yapılan üretim

N = İşçi tarafından belli bir zamanda yapılması gereken parça adedi

Eğer **n < eşit N** ise **S = P1xn**

n < N ise **S = P2xn**

Bu şekilde işçi ücretini arttırmak için üretimi artıracak buda bir işçiden Parça başı ücret sistemi öncesine oranla daha yüksek verim alınmasına neden olacaktır (2).

2.2. Parça Başı Üretim Yapabilmenin Şartları (Terms of Production Per Part)

- Toplam ödenecek işçiliğin en az %30 u öğrenciye ödenmelidir. Öğrencinin çalışmadığı bir alanda parça başı üretim yapılamaz.
- Döner sermaye işletmesi ita amiri uygun görmediği takdirde parça başı üretim yapılamaz. Bu nedenle kurum müdürlüğüne izin verilmelidir.
- Parça başı çalışmada çalışacak kişileri okul müdürü belirler
- Yapılacak iş için çalışacak öğretmenlere ita amiri tarafından izin verilecek.
- Öğrenciler Alan görevli öğretmeni tarafından belirlenip okul müdürünün onayına sunulur. (Alanı belli olmayan 9.sınıf öğrenciler DÖSE de çalışamaz). Veli izin belgesi alınır.
- Alan görevli öğretmeni tarafından hangi kısım veya parçanın bitirilmesi sonucu ne kadar ücret ödeneceği belirlenir.
- Her dereceli Mesleki ve Teknik Öğretim okul ve kurumlarında öğrenim gören öğrencilere öğrenci hakkı olarak saat başına azami, günlük asgari ücretin 1/8'i kadar ücret ödenir (3).

2.3. Parça Başı Ücret Düzeni [Akort Ücret] (Track-by-Track Rate [Tuning Fee])

Yalnızca harcanan zamana bağlı olmadan, üretim birimine göre ücretlerin saptanması temeline dayanır. Parça ücretinin çeşitleri:

- **Bireysel parça ücreti:** Doğrudan doğruya her işçinin ürettiği birim göz önünde tutularak hesaplamaların her işçinin ürettiği birim sayısına göre yapılmasıdır.
- **Kümesel parça ücreti:** Teker teker işçilerin yaptıkları üretim niceliğinin ölçülmesinin ya da hesaplanmasının güç olduğu durumlarda, o kümenin yaptığı birim sayısına göre kümeye ödeme yapılmasıdır (4).

• Parça Başı Ücret Sisteminin Yararları

İşletmede üretim artar, makinelerden daha çok yararlanır, fazla üretim nedeniyle ortalama değişmez maliyet giderleri düşer, birimsel maliyetler azalır, işçilik maliyetlerinin ve birim maliyetlerinin hesabı kolaylaşır, daha yüksek ücret alma olanağı doğar, denetimcilerin sayısında azalma sağlanabilir (5).

• Parça Başı Ücret Düzeninin Sakıncaları

İşçiler daha çok ücret kazanmak için, dayanabileceklerinden daha fazla çalışırlar ve yıpranırlar, malların niteliğine özen gösterilmez, işgücüne karşı talebin azalmasına yol açabilir, fazla üretim yapan işçilerle, daha az üretim yapan işçiler arasında sürtüşmeler doğabilir, günlük çalışma süresi uzayınca, saat başına düşen kazanç büyük ölçüde azalır, büyük oranda ücrete hak kazanan işçilere karşı işverenler ters bir tutuma girebilirler, birim başına uygulanacak ücretin ve harcanacak zamanın iyi saptanamaması durumunda o işletme içi düzen bozulur, ücret düzeni işlemez olur (6).

3.BULGULAR (FINDING)

3.1. Döner Sermayeli İşletme Parça Başı Üretim Satış Maliyetinin Çıkarılması (Revolving Funded Business Removal of Partial Production Sales Cost)

3.1.1. Ön Maliyet Hesaplaması (Calculating Preliminary Cost)

Döner sermayeli işletmede siparişin imalatı için ön maliyeti Tablo 1'de verilmiştir.

Tablo 1. Ön Maliyet Hesaplaması (Calculating Preliminary Cost)

--- İlk Madde ve Malzeme	7.980,00
--- İşçilik	300,00
- İşçi Ücreti	
- Fazla Çalışma Ücreti	0,00
- Öğrenci Hakkı (ücreti en az %30)	300,00
--- Dışarıdan Sağlanan Fayda ve Hizmetler	0,00
TOPLAM 1	8.280,00
** Faaliyet Gideri Toplam1'in %15 (en az)	200,00
*** Peşin Gelir ve SHÇEK (Maliye Bakanlığınca belirlenen % 15+1)	1.632,00
--- Kâr %5 (en az)	88,00
TOPLAM (Toplam1 + Peşin Gelir ve SHÇEK + Kâr)	10.000,00
SATIŞ FİYATI	10.200,00

Ön maliyet analizi incelendiğinde üretilecek mamulün işçilik , kar ve diğer giderler Milli Eğitim Bakanlığının ilgili standart cetvellerine bağlı alınarak hesaplama işlemi gerçekleştirilmiştir. Bu kapsamda işçilik giderleri ve diğer vergiler için niteliğine uygun yapılmıştır.

3.1.2. Malzeme Maliyet Hesaplaması (Material Cost Calculation)

2016 yılı verileri malzeme rakamlarına göre öğrenci sırası onarımında malzeme maliyet değerleri Tablo 2'de verilmiştir.

Tablo 2. Malzeme Maliyet Hesaplaması (Material Cost Calculation)

RİZE MESLEKİ VE TEKNİK ANADOLU LİSESİ İMALAT MALİYET PUSULASI						
SIRA NO	MALZEME KODU	HAMMADE- MALZEME	MİKTAR	BİRİMİ	BİRİM FİYATI	TUTARI-TL
1		P.U.Dolgu Verniği 18/1	8,00	Adet	175,00	1.400,00
2		P.U.Parlak Vernik 24/1	5,00	Adet	250,00	1.250,00
3		Sellülözük Tiner 12 Litrelik	6,00	Adet	75,00	450,00
4		Yağlı Boya Sentetik Boya 2,5 L.	6,00	Adet	40,00	240,00
5		Tank Zımpara 10*60 60 Kum	10,00	Adet	4,00	40,00
6		Palet zımpara 15*700 60 Kum	10,00	Adet	35,00	350,00
7		Sentetik Tiner 2,5 Litrelik	5,00	Adet	15,00	75,00
Hammadde ve Malzeme Toplamı						3.805,00
İŞÇİLİK			PARÇA	ÜCRET	TUTARI	
Öğrenci Hakkı Tutarı			1483	5,39	8.000,00	
İşçilik Ücreti			1483	9,71	14.400,00	
Toplam						22.400,00
GENEL TUTAR						26.205,00

Tablo 2 incelendiğinde hammadde/malzeme toplamı ve öğrenci hakkı/işçilik ücret değerleri hesaplaması bağımsız olarak yapılmıştır. Endüstri Meslek Lisesi iş üretimi kapsamında 2016 yılı rakamlarıyla üretilecek mamulün malzeme maliyet listesi ayrıntılı bir şekilde verilmiştir.

3.1.3. Parça Başı Üretim [Öğretmen Listesi] (Track Head Production [Teacher List])

Parça başı üretimde görev yapan atölye öğretmenlerinde bulunması gereken hesaplama sistemi Tablo 3'te verilmiştir.

Tablo 3. Parça Başı Üretim [Öğretmen Listesi] (Track Head Production [Teacher List])

ÜNVA ANI	İMALATI TAMAMLANAN HİZMET VE MAMÜLLER										
	ÇİFTLİ - TEKLİ ÖĞRENCİ SIRASI ONARIMI (SIRA+OTURAK)			ÇİFTLİ - TEKLİ ÖĞRENCİ SIRASI ONARIMI (SIRA+ OTURAK)			TOP LA M HAK EDİ Ş	GEL İR VER GİSİ	DA MG A VER GİSİ	KESİ NTİ TOP LAM I	NET ÖDE NEN
	ÜC RET	AD ET	TUT AR	ÜC RE T	A D E T	TU TA R	-				
M.& İç Mekâ n Tasar ımı Öğret mn	9,71	261, 83	2.54 2	-	-	-	2.542,3 5	508,47	19,30	527,77	2.014,5 8
M.& İç Mekâ n Tasar ımı Öğret mn	9,71	261, 83	2.54 2	-	-	-	2.542,3 5	508,47	19,30	527,77	2.014,5 8
M.& İç Mekâ n Tasar ımı Şef	9,71	261, 83	2.54 2	-	-	-	2.542,3 5	508,47	19,30	527,77	2.014,5 8
M.& İç Mekâ n Tasar	9,71	261, 83	2.54 2	-	-	-	2.542,3 5	508,47	19,30	527,77	2.014,5 8

İm Şef											
M.& İç Mekâ n Tasar ımı Tekni syn	9,71	217, 85	2.11 5	-	-	-	2.115,3 0	317,30	16,06	333,36	1.781,9 4
M.& İç Mekâ n Tasar ımı Tekni syn	9,71	217, 85	2.11 5	-	-	-	2.115,3 0	317,30	16,06	333,36	1.781,9 4
TOPLAM		1.48 3,0	14.4 00	-	-	-	14.400, 0	2.668,4 8	109,32	2.777,80	11.622, 20

Parça başı üretimde ücret, adet, tutar kapsamında yapılan hesaplama kapsamında toplam elde edilecek gelirden ilgili vergiler kesildikten sonra atölye öğretmenlerine verilecek ücretler tanımlanmıştır.

3.1.4. Parça Başı Üretim [Öğrenci Listesi] (Track Head Production [Student List])

Parça başı üretimde öğretilerin haricinde yine diğer çalışanlarına (öğrencilere) verilen işçilik ücreti Tablo 4'te verilmiştir.

Tablo 4. Parça Başı Üretim [Öğrenci Listesi]

ÜNVA NI	İşlemi Biten Hizmet Ve Mamuller							TOPLA M	Dam ga Verg isi	Kesin ti Topla mı	Ödene cek Tutar
	ÇİFTLİ - TEKLİ ÖĞRENCİ SIRASI ONARIMI (SIRA+OTURAK)			ÇİFTLİ - TEKLİ ÖĞRENCİ SIRASI ONARIMI (SIRA+OTURAK)							
	ÜCR ET	ADE T	TUTA R	ÜCR ET	ADE T	TUTA R					
Öğrenci	5,3944 7	271, 80	1.466, 22	-	-	-	1.466,22	11,13	11,13	1.455,09	
Öğrenci	5,3944 7	271, 80	1.466, 22	-	-	-	1.466,22	11,13	11,13	1.455,09	
Öğrenci	5,3944 7	271, 80	1.466, 22	-	-	-	1.466,22	11,13	11,13	1.455,09	
Öğrenci	5,3944 7	271, 80	1.466, 22	-	-	-	1.466,22	11,13	11,13	1.455,09	
Öğrenci	5,3944 7	271, 80	1.466, 22	-	-	-	1.466,22	11,13	11,13	1.455,09	
Öğrenci	5,3944 7	124, 00	668,91	-	-	-	668,91	5,08	5,08	663,83	
TOPLAM		1.48 3	8.000, 00				8.000,00	60,73	60,73	7.939,27	

Tablo 4 incelendiğinde öğrencilere uygulanacak olan ücretler ilgili hesaplama cetvelinde düzenlenmekte; böylelikle üretimin her aşamasında ilgili ödeme miktarları ortaya konmaktadır.

3.1.5. Toplam İmalat Maliyeti (Total Cost of Manufacturing)

Döner Sermayeli İşletmede siparişin imalatı için toplam maliyet analizi Tablo 5’de verilmiştir.

Tablo 5. İmalat Maliyetinin Düzenlenmesi (Arrangement of Manufacturing Cost)

RİZE İL MİLLİ EĞİTİM MÜDÜRLÜĞÜNE AİT SİPARİŞİN İMALATI İÇİN ÖN MALİYET VE PARÇA BAŞI ÜRETİM ANALİZİ					
Siparişi Veren	Sipariş No	Siparişin Adı	Adedi	Birim Fiyatı	Tutarı
Rize İl Millî Eğitim Müdürlüğü		Çiftli Öğrenci Sırası Onarımı Oturaksız	723	29,00	20.967,00
		Tekli Öğrenci Sırası Onarımı Oturaksız	681	23,50	16.003,50
		Çiftli Öğrenci Sırası Onarımı Yalnız Oturak	4	13,50	54,00
		Tekli Öğrenci Sırası Onarımı Yalnız Oturak	75	5,50	412,50
TOPLAM			1.483		37.437,00
İlk Madde ve Malzeme Tutarı -					3.805,00
İşçilik	Fazla Çalışma Ücreti (Parça Başı)				14.400,00
	Öğrenci Hakkı Ücreti (Parça Başı) (En az %30)				8.000,00
TOPLAM (1)					26.205,00
Faaliyet Gideri %10 (en az)					3.293,00
Peşin Gelir ve SHÇEK Payı %16 (Maliye Bakanlığınca belirlenen % 15+1)					5.989,00
Kâr %5 (en az)					1.950,00
TOPLAM (F.G.+P.G. ve SHÇEK+Kâr)					11.232,00
SATIŞ FİYATI(Toplaml+F.G.+P.G. ve SHÇEK+Kâr)					37.437,00

Tablo 5 incelendiğinde; ön maliyet, mamul maliyeti, öğretmen, öğrenci giderleri ve tüm ilgili vergiler ekleme/kesildikten sonra ana satış miktarı (37.437,00 TL) belirlenmiştir.

4. SONUÇLAR VE TARTIŞMA (CONCLUSION AND DISCUSSION)

İşin verimliliği esasına göre ücret sanayide birkaç tarzda tespit edilmektedir. Her işçinin imal ettiği parça adedi tek bir üründe kabul edilerek, bunun karşılığı olarak muayyen bir ücret ödenmektedir (Ferdî Akord). Bu sistemin işçi yönünden tehlikesi, asgari bir ücretin tespit edilmemiş olmasındadır. Zira kriz zamanlarında yeteri kadar parça işi alamayan işçinin büyük ücret kayıplarına uğraması söz konusudur. Her ne kadar işçi bu gibi hallerde Hizmet Sözleşmesi hükümlerine göre “Her gün işin kendisine yeteri miktarda iş verilmesini istemek hakkı”na sahip ise de, ağır kriz (iş darlığı) zamanlarında bu hakkın kullanılması da asgari ücret hakkının korunması için etkili bir vasıta olamamaktadır. Bu nedenlerden ötürü ferdi akord sistemi her zaman uygulanamamakta ve bu sistemin yerine para akordu tatbik edilmektedir. Para akordunda önceden tespit edilen asgari bir ücrete akord fonuna ilaveten imal edilecek her parça için muayyen ücret ödenmektedir. Bu takdirde işçi işin asgari bir ücret garantisini sağladığı gibi, işçi daha fazla parça imâl ederek imalatı arttırmaya teşvik edilmekte ve alacağı ücretle imalatın artmasına paralel olarak yükselmektedir. Zaman akordunda önceden imalat için normal olarak kabul edilen bir zaman ötesi içinde imal edilecek iş miktarı tespit edilmekte, buna tekabül eden ücret

ödendikten başka, bu süre içinde yaptığı fazla imalatın bedeli de ayrıca işçiye ödenmektedir. Akord sisteminin, emeğin gerçek değerinin bulunması ve ücretin buna göre ödenmesi bakımından değeri ve faydası inkâr edilemez. Ancak bu sistemin önceden imalatın tayin edilebildiği ve birbirine benzer parçaların seri halinde imalinde ve aynı zamanda zaman bakımından birbirlerine eşit üniteler halinde ölçülebilen işlerde tabî ki mümkün olmaktadır. Bundan ötürü akord sisteminin, icrası derece ve işçi tarafından tayin edilen işlerde uygulanması mümkün değildir. Akord sistemi iş veriminin yükseltilmesi iş temposunun artırılması gibi faydalar sağlamakla beraber araç ve gereçlerin çabuk yıpranması daha fazla parti işi çıkarmak amacıyla işçinin imalatta işin kalitesini düşürmesi gibi mahsurları vardır. Bundan dolayı öteden beri tatbikatta gerek zaman esasına göre ücret ve gerekse akord sisteminin yukarıda sözü geçen sorunlarını gidermek amacıyla yardımcı bir ücret sistemi vasıtası olarak “prim sistemi” ne gidilmiştir. Sistematik seçim ve eğitimde bilimsel metotları kullanarak, Döner Sermayeli Mobilya Üreten Sanayi İşletmelerinde çalışanların gelişme olanaklarını araştırmak, bilinçli ve sistemli bir şekilde eğitmek, yeteneklerine uygun en yüksek en ilginç ve en kararlı iş sınıfını oluşturmak ve ilerleme fırsatları sağlamak başta öğretmen ve eğitim kurumu yöneticilerinin görevi olmalıdır.

5. KAYNAKLAR (REFERENCES)

- [1]. Akay, M.S. Döner Sermayeli İşletmelerin Yapısı, Gebze İleri teknoloji Enstitüsü, Gebze İleri Teknoloji Enstitüsü, Sosyal Bilimler Enstitüsü, İşletme Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi, 2002.
- [2]. 2547 Sayılı Yükseköğretim Kanunu'nun 58. Maddesine Göre Döner Sermaye İşletmelerinin Kurulmasında Uyulacak Esaslara İlişkin Yönetmelik.
- [3]. Özsel, H. Performansa dayalı döner sermaye sistemi ve ofansif tıp, İzmir Üniversitesi / Sosyal Bilimler Enstitüsü, 267s, 2015
- [4]. Bulutoğlu, K. Kamu Ekonomisine Giriş, 7.b, Ankara: Maliye ve Hukuk Yayınları, 2008. s.195
- [5]. Açıkalın, Aytaç, İnsan Kaynağının Yönetimi Geliştirilmesi, 3. Basım, Pegem A Yayınevi, Ankara, 2002.
- [6]. Sağlam, Hüseyin, Performansa Dayalı Döner Sermaye Prim Sistemi ve Sağlık Ocaklarında Bir Araştırma, Yüksek Lisans Tezi, 2006, 56 S.