

T.C.
GAZİ ÜNİVERSİTESİ
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ
EL SANATLARI EĞİTİMİ ANA BİLİM DALI

NAKIŞ EĞİTİMİ VEREN KIZ MESLEK LİSELERİNDE
KAZANDIRILAN DAVRANIŞLARLA İŞ HAYATINDAKİ
UYGULAMALARIN TUTARLILIK DERECEİ

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Hazırlayan
İslim TELLİ

Tez Danışmanları
Yrd. Doç. Dr. Nursel BAYKASOĞLU
Yrd. Doç. Dr. Güzin SÜBAŞI

Ankara
Ocak-2006

GAZİ ÜNİVERSİTESİ
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ MÜDÜRLÜĞÜ'NE

İslim TELLİ'ye ait “Nakış Eğitimi Veren Kız Meslek Liselerinde Kazandırılan Davranışlarla İş Hayatındaki Uygulamaların Tutarlılık Derecesi” adlı çalışma jürimiz tarafından El Sanatları Eğitimi Ana Bilim Dalında YÜKSEK LİSANS TEZİ olarak kabul edilmiştir.

Başkan

Üye

Üye

Üye

Üye

ÖZET

Bu araştırmada “Nakış Eğitimi” veren Kız Meslek Liseleri’nde kazandırılan davranışlarla, iş hayatındaki uygulamaların tutarlılık derecesi saptanmıştır.

Bu çalışmada önce Kız Meslek Lisesi Nakış eğitimi ğretim programı incelenerek programdaki hedefleri gerçekleştirecek hedef davranışlar oluşturulmuş daha sonra hedef davranışlara uygun anket hazırlanarak uzman görüsüne sunulmuştur.

Araştırmada kullanılan likert tipi ölçek 2 bölümünden oluşmaktadır.Birinci bölümde öğrencilerin belirlenen davranışlar açısından yeterlilikleri,ikinci bölümde öğrencilerin belirlenen davranışlar açısından yeterlilikleri,ikinci bölümde de bu davranışların meslek açısından gereklilikleri ölçülmektedir. El nakışı ve makine nakışları için ayrı ayrı oluşturulan ölçek her iki alanda rastlantısal olarak belirlenen 25’er işletmeye uygulanmıştır.

Araştırma verileri araştırmacı tarafından istatistiksel yöntemler, aritmetik ortalama ($\bar{X}$), standart sapma ve “t testi” ile çözümlenmiş, elde edilen bulgular yorumlanmıştır.

Araştırma sonucuna göre hedef davranışları göstermede öğrencilerin büyük bir çoğunluğu kısmen yeterli bulunmuş, davranışların gerekliliği açısından yapılan değerlendirmede de uzun zaman alan tekniklerin gerekli görülmediği belirlenmiştir.

İşletmelerin beklentileri sonuçlarda belirtilmiş ve öneriler sunulmuştur. En önemli sonuç, işletmelerin öğrencilerin teknikleri uygularken daha pratik olması ve işi benimsemelerini, teknoloji hakkında bilgi sahibi olmalarını istemeleri olarak bulunmuştur.

İşletmelerle okullar arasında iletişimin iyi sağlanması ve mezunların işe yerleştirilmeleri gerekmektedir. Programların yeniden gözden geçirilip sanayiye uygun olarak düzenlenmesi gereklidir.

ABSTRACT

In this study, the degree of consistency between the behaviors gained in the Vocational High Schools for Girls, which provide “Embroidery Education”, and the practices in professional life was determined.

In the study, curricula of the Vocational High Schools for Girls were examined and opinions of experts were asked by using questionnaires prepared parallel to the objectives in the target behaviors program.

Two separate Likert scale were prepared and applied in order to determine the necessity of displaying the target competencies and behaviors for occupations of the students. The questionnaires prepared for hand and machine needlework were applied in 25 enterprises determined randomly in both fields.

The data obtained in the study were analyzed by the researcher by using statistical methods, arithmetic mean ($\bar{X}$), standard deviation and “t test” and the findings were interpreted.

In the study, it was found that a significant portion of the students are partially competent in displaying the target behaviors and in the evaluation conducted regarding necessity of the behaviors, it was determined that the techniques that require long time are not considered necessary.

In the conclusions, expectation of the enterprises are indicated and suggestions are presented. As the most important result, it was found that the enterprises want the students to be more practical while they apply the relevant techniques, they adopt the work and they have knowledge on technology.

A good communication between the enterprises and schools should be established and graduates should be employed. The curricula should be reviewed and reorganized in a form suitable for needs of the industry.

ÖNSÖZ

Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü, El Sanatları Eğitimi Ana Bilim Dalı, Nakış Eğitimi yüksek lisans tez çalışması olarak hazırlanan bu araştırma “Nakış Eğitimi Veren Kız Meslek Liselerinde Kazandırılan Davranışlarla, İş Hayatındaki Uygulamaların Tutarlılık Derecesi”ni saptamak amacıyla yapılmıştır.

Araştırmanın birinci bölümünde problem durumu, araştırmanın amacı ve önemi, sayıtlılar, sınırlılıklar ve tanımlar, ikinci bölümünde ilgili araştırmalar, üçüncü bölümünde yöntemle ilişkin bilgiler. dördüncü bölümünde bulgu ve yorumlar, beşinci bölümünde ise sonuç ve önerilere yer verilmiştir.

Bu araştırmada kız meslek lisesi nakış bölümü son sınıf öğretim programı incelenerek işletmedeki uygulamalarla tutarlılık düzeyi belirlenmiş edilmiş ve öneriler getirilmiştir. Bu araştırmada amaç, nakış eğitim son sınıf öğretim programını değerlendirmek ve aksayan yönlerini saptayarak çözüm önerileri sunmaktır.

Araştırmada çalışmalarımı yönlendiren ve bana destek veren danışmanlarım Yrd. Doç. Nursel BAYKASOGLU ve Yrd. Doç. Dr. Güzin SÜBAŞI’na yardımlarını esirgemeyen Prof. Dr. Ayten ULUSOY ve Yrd. Doç. Yakute DEVELİOĞLU’na teşekkürlerim sonsuzdur. Ayrıca bu araştırmada katkısı bulunan herkese, sonsuz sabır ve destek gösteren çevreme teşekkürlerimi sunarım.

ANKARA
Ocak, 2006

İslim TELLİ

İÇİNDEKİLER

ÖZET	i
ABSTRACT	ii
ÖNSÖZ	iii
İÇİNDEKİLER	iv
TABLolar LİSTESİ	vi

BÖLÜM I

GİRİŞ	1
Problem	13
Alt Problemler	14
Araştırmanın Amacı	14
Araştırmanın Önemi	15
Sayıtlar	17
Kapsam ve Sınırlılıklar	18
Tanımlar	18
Kısaltmalar Tablosu	19

BÖLÜM II

İLGİLİ YAYIN VE ARAŞTIRMALAR	20
------------------------------------	----

BÖLÜM III

YÖNTEM	30
Araştırma Modeli	30
Evren ve Örneklem	30
Verilerin Toplanması ve Analizi	33

BÖLÜM IV

BULGULAR ve YORUM	34
1. Kız Meslek Lisesi Nakış Öğretim Programında Kazandırılmak İstenen Davranışlar	34
2. Nakış Eğitimi Veren Kız Meslek Liselerinde Kazandırılan Davranışların El Nakışı Çalışan İş Yerlerine Göre Yeterlilik ve Gerekliliğine İlişkin Bulgular ve Yorum	54
3. Nakış Eğitimi Veren Kız Meslek Lisesinde Kazandırılan Davranışların Makine Nakışı Çalıştıran İş Yerlerine Göre Yeterlilik ve Gerekliliğine İlişkin Bulgular ve Yorum	110
4. Nakış Eğitimi Veren Kız Meslek Liselerinden İşletmelerin Bekledikleri Davranışlar	160

BÖLÜM V

SONUÇ VE ÖNERİLER	162
Öneriler	178
KAYNAKÇA.....	180
EKLER.....	187
EK-1: Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğüne Bağlı Okulların 2002– 2003 Öğretim Yılı Bölümlere göre Toplam Öğrenci Sayıları	187
EK-2: Anadolu Kız Meslek ve Meslek Lisesi El Sanatları ve Teknolojisi Alanı Çerçeve Öğretim Programı	188
EK-3: Makine İşlemeleri Üretim Tasarımı Dalı	189
EK-4: El İşlemeleri Üretim Tasarımı Dalı	190
EK-5: El Sanatlarına İlişkin Dersler	191
EK-6: METGE Projesi Anadolu Kız Meslek ve Meslek Lisesi El Sanatları ve Teknolojisi Alanı Seçmeli Dersler Eğitim-Öğretim Programı	197
EK-7: Makine Nakışı Anket Formu	227
EK-8: El Nakışı Anket Formu	232

TABLOLAR LİSTESİ

Tablo 1:	El nakışı ile ilgili iş yerlerinin statüsü.....	31
Tablo 2:	El Nakışı ile ilgili işletmelerde çalışanlarına işlerindeki statüleri.....	31
Tablo 3:	Makine Nakışı ile ilgili işyerlerinin statüsü	32
Tablo 4:	Makine Nakışı ile ilgili işletmelerde çalışanların işlerindeki statüleri.....	32
Tablo 5:	“İşleme Tekniğine Uygun Ürünü Planlayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları.....	54
Tablo 6:	“İşleme Tekniğine Uygun Gereçleri Seçebilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları.....	56
Tablo 7:	“İşleme Tekniğine Uygun Desen Araştırması Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	57
Tablo 8:	“İşleme Tekniğine Uygun Desen Seçebilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	58
Tablo 9:	“İşleme Tekniğine Uygun Desen Tasarımları Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	59
Tablo 10:	“Çizim Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	61
Tablo 11:	“Kumaşa Desen Geçirme Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	62
Tablo 12:	“Kumaşı Elde İşlemeye Yönelik Hazırlayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları.....	63
Tablo 13:	“Temel Dikiş Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	65
Tablo 14:	“Ütü Yapma Tekniklerini Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	66
Tablo 15:	“Kola Yapma Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	68
Tablo 16:	“Turistik Eşya Tasarımı Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	69
Tablo 17:	“Kenar Temizleme Tekniklerini Ürüne Uygun Seçip Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	70
Tablo 18:	“Süsleme Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	71
Tablo 19:	“Herhangi Bir Ürünün Maliyet Hesabını Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	73
Tablo 20:	“Herhangi Bir Ürünün Kalite Kontrolünü Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	74

Tablo 21:	“İşleme Teknikleri ile İlgili Herhangi Bir Probleme Çözüm Üretebilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	75
Tablo 22:	“Sap İşı Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları.....	77
Tablo 23:	“Gözeme, Makine Dikişı Tekniklerini Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları.....	78
Tablo 24:	“Zincir İşı Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	79
Tablo 25:	“Papatya İğnesi Tekniğini Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	81
Tablo 26:	“Tohum İğnesi Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	82
Tablo 27:	“Suzeni Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	83
Tablo 28:	“Elde Serbest Stil İğneler 2 (Çin İğnesi) Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	85
Tablo 29:	“Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Düz Hesap İğnesi Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları.....	86
Tablo 30:	“Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Verev Hesap İğnesi Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları.....	87
Tablo 31:	“Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Mürver Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	88
Tablo 32:	“Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Muşabak Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	89
Tablo 33:	“Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Düz Pesent Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	91
Tablo 34:	“Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Verev Pesent Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	92
Tablo 35:	“Elde Dokuma İpliklerini Sayarak Gölgeli Pesent Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	93
Tablo 36:	“Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Sim Sarma, Balık Sırtı Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları.....	95
Tablo 37:	“Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Civankaşı Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	96

Tablo 38:	“Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Ciğerdeli Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	97
Tablo 39:	“Elde Dokuma İpliklerini Sayarak Hasır İğne Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	98
Tablo 40:	“Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Yapılan İğneler IV (Bartın İşi) Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	100
Tablo 41:	“Elde Dokumanın İplikleri Kapatılarak Yapılan İğne Teknikleri I Dival İşi (Maraş İşi)’ni Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	101
Tablo 42:	“Elde Dokumanın İplikleri Kapatılarak Yapılan İğnelerden Hazır Gereçlerle Tutturma Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları.....	103
Tablo 43:	“Elde Dokumanın İplikleri Kapatılarak Yapılan Aplike Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	104
Tablo 44:	“Elde Dokumanın İplikleri Kesilerek Yapılan İğne Tekniklerinden Antep İşi Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	106
Tablo 45:	“Elde Dokumanın İplikleri Çekilerek Yapılan İğne Tekniklerini (Antika, Çekme Ajurları) Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	107
Tablo 46:	“Elde Dokumanın İplikleri Kesilerek Yapılan Beyaz İş Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	108
Tablo 47:	“İğne Oyası Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	109
Tablo 48:	“İşleme Tekniğine Uygun Ürünü Planlayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları.....	111
Tablo 49:	“İşleme Tekniğine Uygun Gereçleri Seçebilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları.....	112
Tablo 50:	“İşleme Tekniğine Uygun Desen Araştırmasını Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	113
Tablo 51:	“İşleme Tekniğine Uygun Desen Seçebilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	115
Tablo 52:	“İşleme Tekniğine Uygun Desen Tasarımlarını Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	116
Tablo 53:	“Çizim Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	117
Tablo 54:	“Kumaşa Desen Geçirme Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	118

Tablo 55:	“Kumaşı Makinede İşlemeye Yönelik Hazırlayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	120
Tablo 56:	“Temel Dikişlerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	121
Tablo 57:	“Ütü Yapma Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	122
Tablo 58:	“Kola Yapma Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	123
Tablo 59:	“Turistik Eşya Tasarımı Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	125
Tablo 60:	“Kenar Temizleme Tekniklerini Ürüne Uygun Seçip Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	126
Tablo 61:	“Süsleme Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	128
Tablo 62:	“Herhangi Bir Ürünün Maliyet Hesabını Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	129
Tablo 63:	“Herhangi Bir Ürünün Kalite Kontrolünü Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	131
Tablo 64:	“İşleme Teknikleri ile İlgili Herhangi Bir Probleme Çözüm Üretebilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	132
Tablo 65:	“İşlemede Tasarım Amaçlı Olarak Bilgisayar Kullanabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	133
Tablo 66:	“Nakış Makinesi Çeşitlerini Kullanabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	135
Tablo 67:	“Makineyi İşleme Tekniklerini Uygulayabilecek Duruma Getirebilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	137
Tablo 68:	“Makinenin Basit Arızalarının Onarımını Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	138
Tablo 69:	“Makinenin Bakımını Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	139
Tablo 70:	“Kasnaksız Makine İşlemelerinde Zig-Zag Dikiş, Sürfile, İnce-Kalın Sarma Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	140
Tablo 71:	“Kasnaksız Makine İşlemelerinde Disklerle ve Çift İğne ile Çeşitli Sarma Tekniklerini Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	142
Tablo 72:	“Kasnaksız Makine İşlemelerine Nervür, Kapitone, Dantel, Fisto Dilimi Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	143

Tablo 73:	“Makinede Serbest Stil İğneler I (Kum İşi) Tekniğini Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	144
Tablo 74:	“Makinede Serbest Stil İğneler 3 (Astragan İşi) Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	145
Tablo 75:	“Serbest Stil İğneler 3 (Blonya İşi) Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	146
Tablo 76:	“Makinede Serbest Stil İğneler 4 (Çin İğnesi) Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	148
Tablo 77:	“Makinede Dokumanın İpliklerini Sayarak Muşabak Tekniğini Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	149
Tablo 78:	“Makinede Dokumanın İpliklerini Sayarak Pesent (Düz, Verev, Gölge) Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları.....	150
Tablo 79:	“Makinede Dokumanın İpliklerini Sayarak Balık Sırtı Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	151
Tablo 80:	“Makinede Dokumanın İpliklerini Sayarak Düz ve Verev Sarma Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	152
Tablo 81:	“Makinede Dokumanın İplikleri Kapatılarak Yapılan İğnelerden Dival İşi (Maraş İşi) Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları.....	154
Tablo 82:	“Makinede Dokumanın İplikleri Kapatılarak Yapılan İğnelerden Aplike Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları.....	155
Tablo 83:	“Makinede Dokumanın İpliklerini Sayarak Hasır İğne Tekniğini Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	156
Tablo 84:	“Makinede Dokuma İplikleri Çekilerek Yapılan İğne (Antika, Çekme Ajur) Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	157
Tablo 85:	“Makinede Dokumanın İplikleri Kesilerek Yapılan İğne (Antep İşi) Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları	158
Tablo 86:	“Makinede Dokumanın İplikleri Çekilerek Yapılan İğne (Beyaz İş) Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları.....	159

BÖLÜM I

GİRİŞ

Araştırmanın bu bölümünde problemle ilgili olarak bilim, insan, eğitim, öğretim, program geliştirme ve değerlendirme konularında açıklamalar yapılmış, daha sonra problem, amaç ve önemi, alt sorular, sayıtlılar, sınırlılıklar, araştırmada geçen kavramların tanımları ve bu çalışmada kullanılan kısaltmalar verilmiştir.

Bu çalışmada nakış eğitimi veren Kız Meslek Liseleri'nde kazandırılan davranışlarla iş yaşamındaki uygulamaların tutarlılık derecesi araştırılmıştır.

İnsanoğlu var olduğu günden bu yana sürekli bir arayış içinde olmuştur. Başlangıçta temel gereksinimleri karşılamaya yönelik olan bu arayış, zamanla insanoğlunun üretken ve yaratıcı olmasını sağlamıştır. İnsanın daha inanılır ve güvenilir bilgi kaynağı bulma çabaları bilimi doğurmuştur. Bilim, insan tarafından geliştirilen en güvenilir bilgi kaynağıdır. Güvenç'in yaklaşımıyla: "Bilim, insanoğlunun soru sormasıyla başlamıştır" (Güvenç, 1973:19). Teknoloji ve bilimde buluşlar, yeni düşünceler ortaya koymaktadırlar.

Küreselleşen dünyamızda ülkeler arasındaki serbest bölgeler yaygınlaşırken iletişim gelişmekte ve dünya çapında hızlı bir bilgi alış-verişi olmaktadır. Bu gelişmelerin temelinde kuşkusuz doğru bir eğitim sürecinden geçirilmiş bireyin (Ertürk, 1974) önemli bir payı vardır.

Eğitim kavramı uzun yıllar boyunca okul çağı ile sınırlandırılmıştır. Bu durum sanayi devriminin devam ettiği 19. yüzyılda olduğu kadar 20. yüzyılın ilk üç çeyreğinde de devam etmiştir. Ancak geçmiş çağlara kıyasla her alanda hızlı değişmelerin yaşandığı 20. yüzyılın özellikle son çeyreğinde insan gelişiminin yaşam

boyu devam ettiğine ilişkin bilimsel bulgular vardır. Bu bulgular, eğitim öğretimin belirli bir yaş dilimi ile sınırlandırılmasına son verirken eğitimi, yaşam boyu devam eden bir süreç haline getirmiştir (Oktay, Oğuz, Ayhan; 2001).

Eğitimin birçok bilim adamının farklı kuramlara bağlı kalması nedeniyle çeşitli tanımları yapılmıştır. İdealistler, Tanrı'ya ulaştırma süreci olarak algılarken; Marksistler çelişkiyi en aza indirip insanın üretimde bulunma süreci; Pragmatistler bireyin edindiği yaşantılar yolu ile kişide istendik davranış oluşturma süreci; Varoluşçular ise insanı dünyanın merkezi olarak ele alıp eğitimi onun üzerinde yönlendiren bir süreç olarak ele almıştır (Sönmez, 1991; Başaran, 1992).

Genel anlamda yaşam boyu süren eğitim; “bireyin davranışında kendi yaşantısı yoluyla ve kasıtlı olarak istendik değişim meydana getirme süreci” (Ertürk, 1974) olarak tanımlanmaktadır. Eğitim bir kültürlenme sürecidir. Bu süreçten geçen kişinin davranışlarında bir değişim olması beklenir. Söz konusu olan değişim kuşkusuz istenilen yönde bir değişimdir. Bireyin davranışında değişmesi istenen davranışlar, ancak kendi yaşantısı yoluyla olabilir. Bireyin söz konusu davranış değişikliğinin “eğitim” olarak tanımlanabilmesi için davranışın kasıtlı (planlı) olması gerekir. Eğitim tüm bu etkenlerin yer aldığı bir süreçle oluşur (Ertürk, 1974; Başaran, 1992; Sönmez, 1991).

İnsan biyolojik bir organizma olarak içine doğduğu kültürel uyarıcılar örüntüsüyle sürekli etkileşim halindedir. Birey, kültürel ve toplumsal çevresiyle etkileşimi sonunda yeni davranışlar kazanır. Birey açısından bu sosyalleşme ve kültürlenme süreci, toplum açısından sosyalleştirme ve kültürlendirme süreci olarak adlandırılabilir.

Bu süreç, aslında kapsamlı bir öğretme–öğrenme sürecidir. Bu nedenledir ki bireyler hem kendilerinin hem de üyesi bulundukları toplumun gereksinimlerini gidermede işe yarayacak belli bilgi, beceri, tutum ve alışkanlıkları kazanmak zorundadırlar (Başaran, 1992; Ertürk, 1974). Davranışlar çeşitli öğrenmeler sonucu

oluşur. Öğrenme; “Bireyin yaşantısı sonucu edindiği davranışlarında nispeten kalıcı değişiklikler” (Ertürk, 1974) olarak tanımlanmaktadır.

Eğitim yönünden önemli olan eğitimin amaçlarına göre eğitilenlerde istenilen davranış değişikliğini gerçekleştirmektir. Eğitimde istenilen davranışları kazandırmak, bireyin beğenilen davranışlarını pekiştirmek için önceden planlanmış yaşantıların bireylere yeterli düzeyde kazandırılmış olması gerekir (Doğan, 1983; Ertürk, 1974).

Davranış; bireyin gözlenebilen, ölçülebilen bilinçli etkinliklerin tümünü kapsar (Başaran, 1992). Bireye istenilen davranışların kazandırılması, istenilmeyenlerin değiştirilmesi, yeterli düzeyde yaşantı kazandırılmasıyla olasıdır (Koç, 2002; Demirel, 2002).

Okul, bireylere planlı eğitim veren belli davranışlar kazandırmaya çalışan öğretim kurumlarıdır. Planlanan bu öğrenme süreci, öğrencide oluşan davranış değişikliğini, buna ulaşırken öğrencinin karşı karşıya getirileceği eğitim yaşantılarını, bunları etkinliğe geçirebilmek için kullanılacak öğretim yöntemlerini; amaca ne oranla ulaşıldığını ölçmek için gereken araç ve değerlendirme ölçütlerini içine alan eğitim programıdır (Doğan, 1994). Öğrencilere uygulanacak bu programların tasarımcıları ve uygulayıcıları ise öğretmenlerdir.

Ülkemizde eğitim Milli Eğitim Kanunu’na göre yürütülmekte, örgün ve yaygın eğitim olmak üzere iki gruba ayrılmaktadır.

Örgün eğitimin bir aşaması olan ortaöğretim grubunun bir kısmı bir üst kuruma öğrenci yetiştirirken bir kısmı da sanayide çalışmak üzere ara eleman yetiştirmektedir. Bu okullar mesleki okullardır ve kendi aralarında çeşitlenir.

Milli Eğitim Bakanlığı kapsamındaki endüstriye ara eleman yetiştiren mesleki eğitim okulları oldukça geniş kapsamlı bir alt yapıya sahiptir. Meslek eğitimi veren;

“Anadolu Teknik Liseleri, Endüstri Meslek Liseleri, Pratik Sanat Okulları, Turizm ve Ticaret Okulları, Din Öğretimi yapan okulların yanı sıra çıraklık eğitimi ve uygun eğitim etkinliklerinde meslek eğitimi sürdürülmektedir (Tisk, 1997).

Sanayinin istediği ara kademe insan gücü sanayi açısından dikkate alınmakta ve eğitim kurumlarıyla işbirliği için çeşitli çalışmalar yapılmaktadır. Bu işbirliğinin sonuçlarından biri 3308 sayılı “Çıraklık ve Meslek Eğitim Kanunu”nun Meclis’ten çıkarılmasıdır. Bununla sanayinin mesleki ve teknik eğitime katılımı sağlanmıştır. Bütün bu çaba ve gelişmeler meslek edindirmede veya ülke ekonomisinin kalkınmasında eğitimin önemini açıkça göstermektedir.

Ülkemizde mesleki eğitim, ortaöğretim aşamasında iken çeşitlenmeye başlamaktadır. Bunlardan biri olan Kız Teknik Öğretim’e bağlı Kız Meslek Liseleri tıpkı diğer meslek liseleri gibi sanayiye ara insan gücü yetiştiren okullardır.

Kız Enstitüleri 3. Beş Yıllık Kalkınma Planı hedefleri ve 9. Milli Eğitim Şurası kararları doğrultusunda Kız Meslek Liseleri olarak yeniden yapılandırılmış, bu yapılandırma sonucunda Kız Meslek Liseleri’nin hem kısa zamanda sanayiye insan gücü yetiştirmek hem de yüksek öğrenime öğrenci yetiştirmesi hedeflenmiştir (Tisk, 1997).

1978–1980 yılları arasında Ankara Üniversitesi Eğitim Araştırmaları Merkezi’nin Milli Eğitim Bakanlığı ile ortak çalışmaları sonucu, Okul Sanayi Ortaklaşa Eğitim (OSANOR) Projesi hazırlanmıştır (Doğan, Hacıoğlu, Ulusoy, 1997; Tisk, 1997)

Projeye göre temel amaç ülkemizin gereksinim duyduğu becerilere sahip bireylerin ilgi ve yeteneklerini de göz önüne alarak yetiştirilmesini sağlamayı bunun yanı sıra okul ve sanayi arasında köprü kurmayı hedefleyen bir sistem geliştirmektir. Bu amaç doğrultusunda öğrencilere meslekleri tanıtmaya, meslek seçimine yardımcı olma, endüstri meslek liselerine öğrenci seçme, meslekleri ayırma, iş yerlerine

gönderme, mezunları izleme ve işe yerleştirmek için bir rehberlik programı düzenlenmiştir (Doğan, 1994; Yeşilyaprak; 2002).

Proje bu yıllarda bazı illerde denenmiş ve başarılı görülerek diğer meslek liselerinde de yaygınlaştırılarak uygulanmaya başlanmıştır. Uygulamaya göre öğrenciler son sınıfta bir dönem ders görmüş, diğer dönem işletmede pratik yapmıştır. İki gruba ayrılmış olan öğrencilerin bir grubu okulda kalıp çalışırken, diğer grup işletmelerde çalışma yapmıştır.

İşverenlerle okullar arasında iş sigortası ve iş ücretleri ile ilgili fikir ayrılıkları çıktığı için projede amaçlanan verim sağlanamamıştır. OSANOR eğitiminde görülen aksaklıklar 1986'da 3308 sayılı kanundaki değişikliklerle giderilmeye çalışılmıştır. Tisk'in (1997) aksaklıkları gidermeye yönelik önerileri şunlardır;

- Eğitim programları verimlilikleri açısından değerlendirilmeli,
- Nitelikli öğrenciler yetiştirilmeli,
- İş değerlendirilmesi yapılmalı,
- Okulların sayısı artırılmalıdır.

1988–1989 öğretim yılında öğrencileri hem hayata hem de yüksek öğretime hazırlayan programlara uygulandığı 5 yıl süreli Anadolu Kız Teknik Liseleri faaliyete geçmiştir (Tisk, 1997; Şaylan, 1995).

1993'te ise yeni bir proje MEB tarafından geliştirilerek uygulanmaya başlanmıştır. Bu proje ise METGE projesidir. Projenin en önemli amacı kadının bölgesel düzeyde iş ortamına hazırlanmasıdır. Böylelikle bölgesel ihtiyaçlara ulusal ve uluslararası eğitim programı ile uygun gelişmelere cevap verebilecek bir çalışma yapılmaktadır (Tisk, 1997; Şaylan, 1995).

Bütün bu kanun ve projelerin mesleki ve teknik eğitime önemli bir katkısı olacağı düşünülmektedir; fakat henüz istenilen düzeye ulaşılmadığı işsiz sayılarından anlaşılmaktadır.

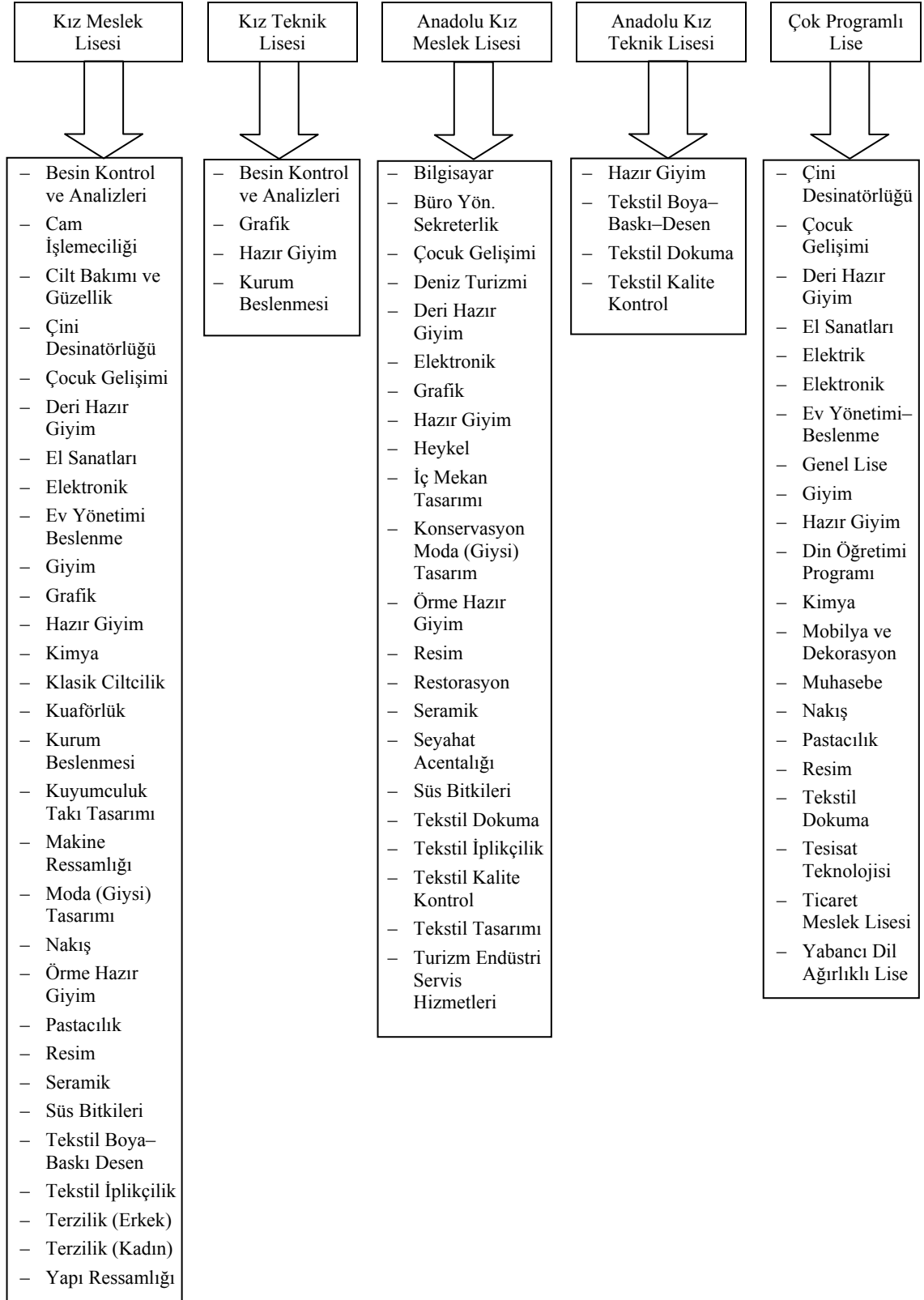
Mesleki ve Teknik Eğitim'in kapsamındaki okullardan biri Kız Teknik Öğretimi Müdürlüğü'nün bünyesindeki Kız Meslek Liseleri geçmişte kadınların iyi birer ev hanımı olması amacıyla kurulan giyim ve nakış bölümlerinden oluşmaktaydı. Bugün ise meslek lisesi adı altında çoğunluğu üretici meslek kadını yetiştirme amaçlı genç kızların okuduğu, sanayiye nitelikli insan gücü yetiştirmeyi hedefleyen okullardır (MEB, 1998).

Bu okullarda:

- a) Kız Meslek Liselerinde 31,
- b) Kız Teknik Liselerinde 4,
- c) Anadolu Kız Meslek Liselerinde 24,
- d) Anadolu Kız Teknik Liselerinde 4,
- e) Çok Programlı Liselerde 21,

olmak üzere toplam 50 meslek alanında eğitim ve öğretim sürdürülmektedir. Örgün düzeydeki programlar aşağıda verilmiştir (MEB Teknik Öğretim Genel Müd., 1998).

KIZ TEKNİK ÖĞRETİM OKULLARI ÖRGÜN EĞİTİM PROGRAMLARI



Araştırma kapsamına alınan kız meslek liseleri, yukarıdaki tabloya bakıldığında pek çok meslek alanına ara insan gücü yetiştirmekte olan okullardır. Bu meslek alanları arasında geleneksel bölümlerden biri olan el sanatları nakış eğitimi bölümü bu araştırmanın konusu olarak seçilmiştir.

Nakış (işleme) sanatı ham maddesi lif olan el sanatlarına girmektedir. İşleme diğer sanat dallarında olduğu gibi insanın güzeli elde etme duygusundan doğmuştur (Seçkinöz, Alparslan, Komşuoğlu, Elike, İmer, 1986; Öztürk, 2000; Barışta, 1997; Yetim, 1996). İşlemenin tanımını yapan uzmanlara göre genel anlamda işleme; “İğne ile çeşitli cins ve renkte ipliklerle deri, keçe ve çeşitli dokumalar üzerine yapılan kabartmalı süslemelerdir” (Barışta, 1999; Sain, 1995).

Nakışın, genelde kasnak ve gergef adı verilen araçlara gerilen kumaş veya süslenecek eşyaların (deri, keçe) kemik, obsidyen, balık kılçığından sivriltilmiş, tahta parçalarından yapılarak kullanılan araçlarla “hesap işi” denen en zor teknikle başlanmış olduğu söylenmektedir (Seçkinöz ve diğerleri, 1986; Öztürk, 2000; Barışta, 1997; Yetim, 1996).

İşleme sanatının tarihi çok eski devirlere dayanır. İşlemeye ait ilk bulgular Nuh Peygamber’in kızının yaptığı işlemelerde görülmüştür. Ayrıca Sümer kadın kıyafetlerinde, Hitit, Pers, Sami vb. uygarlıklarında da işleme örneklerine rastlanmıştır. İşleme sanatı Orta Asya’dan gelen Türk kavimleriyle birlikte oldukça gelişmiştir (Seçkinöz ve diğerleri, 1986; Öztürk, 2000; Barışta, 1997; Yetim, 1996).

Türk işlemleri işlendikleri çevre ve bölgelere göre çeşitli isimler alırlar: Çevrelere göre; saray, çarşı, ev atölyeleri olmak üzere ayrılmaktadır. Bölgelere göre ise; Antep İşi, Dival(Maraş) İşi, Bartın İşi, Buldan İşi olarak tanımlanır (Barışta, 1999; Yetim, 1996; Eruz, 1994).

Endüstri ile birlikte işleme özelliklerinde de değişiklikler meydana gelmiştir. Özellikle ilk dikiş makinesinin 1750 yılında icat edilmiş olması ileri yıllardaki işleme

sanatını çok etkilemiştir. Geçmişte evlerde ve saraylarda binlerce nakkaş tarafından üretilen işlemler günümüzde hızlı gelişen teknoloji sayesinde daha az insan gücü kullanılarak üretilmektedir (Korkusuz, 1997; Eruz, 1994; Barışta, 1999).

İşlemler günümüzde iki gruba ayrılmaktadır. Bunlar; elde yapılan ve makinede yapılan işleme çeşitleridir.

İşlemler günümüzde kullanılan tekniklerle beraber makinede de çeşitli teknikler kullanılarak yapılmaktadır. İşleme teknikleri; Basit Nakışlar, Suzeni, Dival(Maraş) İşi, Antep İşi, Çin İğnesi, Aplike, Türk İşi, Beyaz İş, Hesap İşi, gibi tekniklerin yanı sıra makine nakışlarında ayrıca; Blonya, Astragan, Piko, Kordonet vb. teknikler uygulanmaktadır (Korkusuz, 1997; Yetim, 1996; Köklü, 2002; Yılmazkurt, 2004).

Nakışın bu şekilde gelişmesi ve ilerlemesi nakış eğitimini de beraberinde getirmektedir. Eskiden uygulanan usta-çırak ilişkisi yerine meslek eğitimi verilmeye başlanmıştır.

Cumhuriyet döneminde uygulanan eğitim programıyla güzel sanatlar akademisi, güzel sanatlara yönelik diğer okullarda ve Kız Teknik Öğretim Okulları'nda Türk işleme sanatında çağdaş anlamda ilerlemeler görülmektedir.

Ortaöğretim seviyesindeki başlıca okullarımızda uygulanan ev ekonomisi, temel mesleki eğitim programlarıyla genç kızların ev içerisindeki rollerine uygun ve ileride iş istihdamı sağlamaya yönelik çalışmalar yapılmaktadır. Kız meslek liselerinde yaygın bir şekilde uygulanan programlar ise giyim, çocuk gelişimi, ev yönetimi-beslenme, dekoratif el sanatları, el ve makine nakışları, grafik, seramik ve el sanatlarına yönelik bir eğitim programıdır (MEB, 2001).

Toplumun bir kesiminde kadının aile içindeki rolüne uygun bir eğitim verilme amacı söz konusuysa, diğer bir kesimde kadın-erkek ayrımından söz

etmeden, teknoloji ve bilim çağına uygun, istihdama ve iş hayatına yönelik farklı bir eğitim verilmektedir (Doğan, 1983; Öztürk, 2000). 1927 yılından bu yana kadın eğitiminden sorumlu olan Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü, ülkemizin bu gerçeği doğrultusunda, toplumun beklentileri ve istihdam alanlarının ihtiyaçlarını da dikkate alarak, hizmet programlarını sürekli yenilemek zorunda kalmıştır.

Eğitim hizmet programları sürekli denetim ve değerlendirme sonucu geliştirilebilir. Değerlendirme de pek çok yönden yapılmaktadır.

Değerlendirme sırasında öğrencilere, öğretim yöntemlerine ve öğretim kaynaklarına, programın amaçlarına, mezunların başarılarına ve programdan tatmin olma durumlarına ilişkin veriler toplanmaktadır. Mezunları izleme çalışmaları; programın değerlendirilmesi, sistemin ve sistemi oluşturan unsurlar için önemli bir kaynaktır (Doğan, 1983; Sezgin, 2000; Alkan, 1992).

Değerlendirme işlemi sırasında program hakkında değer yargısına varmak için eldeki programı niteleyen en az bir gözlem veya gözlemi yorumlayacak bir değerlendirme ölçütünün olması gerekir. Varılan değer yargısının hatasız ve isabetli olması gereklidir (Tekin, 1977; Turgut, 1993).

Burada sözü edilen değerlendirme öğrenci davranışlarının ölçülmesi değildir. Eğitimde amaç “öğrencide istendik davranış değişikliği meydana getirmek” (Ertürk, 1975) ise program değerlendirilmesinde de amaç programın yetiştirdiği öğrencilerin istenilen davranışa ulaşp ulaşmadığını ölçmektir. Burada sorulacak soru “öğrencilerin davranışları kazanma dereceleri ne düzeydedir?”(Ulusoy, 1998; Oktar, 1997; Turgut, 1993) olmalıdır.

O halde program değerlendirilmesinde kullanılacak ölçüt programın amaçlarını içermelidir. Eğitimde hazırlanan en dar kapsamlı bir programda bile belirlenen hedeflere ulaşıldığı oranda başarı elde edilir.

Program geliştirmede “tasarlama, deneme, değerlendirme, düzeltme” (Doğan, 1983) aşamalarından geçmiş bir yaklaşım gereklidir. Bu yaklaşımı gerekli kılan sebeplerin en güçlüsü ise her programın başlangıçta bir taslak ve bu sebeple denence niteliğinde olmasından ileri gelir. Değerlendirmenin esas amacı, eğitimle ilgili, kararları almada bilgi sağlamaktır. Bloom ve arkadaşlarına göre değerlendirme: “ğrencilerde hedeflerle tutarlı değişmenin olup olmadığını, varsa derecesini belirleyen kanıtların sistematik olarak toplanmasıdır” (Bloom ve arkadaşları, 1971; ev: zelik).

Eğitim programları hazırlanmadan önce bireyin ve toplumun ihtiyaçları göz önünde bulunmalıdır. Toplumsal dinamizm, eğitim programlarının dinamik olmasını gerektirir. Eğitim programlarının dinamizmi ise objektif süreçlere yöneltmek suretiyle insan gücünü toplum isteklerine uygun niteliğe dönüştürmekle mümkün olabilmektedir (Kuzgun, 2000; Yeşilyaprak, 2002; Sezgin, 2000).

Mesleki eğitimde program geliştirme, bireyin gördüğü iş veya görevin sistematik analize dayalı geliştirilmiş programın etkinlik ve verimliliğin belirlenmesi amacın önemli bir kısmını oluşturmaktadır (Sezgin, 2000).

Geliştirilen eğitim programlarının uygulamaya konulması ile süreç tamamlanmış sayılmaktadır. Oysa ki mesleki yeterlilikler sürekli değişmektedir. Öğrencilerin yaptığı işlerin değerlendirilmesi bir becerinin en etkili bir biçimde nasıl kazanıldığı hakkında bilgi verebilir. Ayrıca ğrencilerin sanayide mesleki açıdan değerlendirilmesi, eğitim programlarında da daha etkili ve kalıcı değişikliklerin oluşmasını sağlayacaktır (Sezgin, 2000; Doğan, 1983). Mezunların izlenmesi yöntemi program geliştirme süreci, işletmelere yeni teknolojiler geldikçe, meslekler değişime uğradıkça sürekli olarak geliştirme ve düzeltmelerin yapılması gereken bir süreçtir.

Mesleki eğitim programlarından mezun öğrencilerin iş yaşamında izlenmeleri ve değerlendirilmeleri, eğitim gördükleri meslek dalında çalışıp çalışmadıkları,

eğitim görenlerin eğitim görmeyenlere göre başarısı ve kendi seçtikleri meslekte eğitilenlerin o meslekten duydukları doyum duygusu göz önüne alınarak değerlendirilmelidir (Cord, 1994; Sezgin, 2000; Varış, 1988).

Öğrencilerin meslekteki başarıları, programın da başarılı olduğunun kanıtıdır. Mesleki eğitimde sistematik bir değerlendirme yapılır. Önce hedeflerden başlanarak sistemin tamamı değerlendirilip mesleki eğitimin ürünü olarak tabir edilen “öğrencilerin mesleki davranışları göstermedeki yeterlilikleri” ve “programdaki derslerin günün, teknolojik gelişmelerine göre geçerlilik” (Doğan, 1997) düzeylerine bakılarak değerlendirilir.

Mesleki eğitimin etkinlik ve verimliliğinin, değerlendirme bulgularına dayalı olarak yapılacak düzeltmelerle yükseltilmesine ihtiyaç vardır. Verimlilikteki amaç mesleki verimlilik ve verimliliğin ekonomiye katkısıdır (Tisk, 2001).

Günümüzde hızla değişen ve gelişen teknoloji ile iş yaşamı, bu değişim ve gelişmelere uygun yetişmiş elemanlara ihtiyaç duymaktadır. Yapılan kalkınma planları şuralarda bahsedildiği gibi örgün ve yaygın mesleki teknik eğitim programları devamlı geliştirilen, günün şartlarına uydurulan bir esnekliğe ve yeterliliğe sahip değildir. Düzeltmek için pek çok yasa, düzenleme, program ve proje yapıldığı da görülmektedir.

Bilindiği gibi eğitim, özellikle mesleki eğitim, o kadar da ucuz bir yatırım değildir. Hele de ülkemiz gibi gelişmekte olan ülkelerin ne boşa sarfedecek maddi gücü ne de iş gücü vardır. Genç nüfusa sahip olmamıza rağmen işsizliğin hat safhada olması, eğitimde yetersiz olduğumuzun en somut göstergesidir (TÜSİAD, 1997).

Eğitim ve verimlilik arasındaki ilişki insan ve sermaye kavramı ilişkisi kadar önemlidir. Verimlilik kalitesiz mal üretmek anlamına gelmediğine göre, eğitimde de verimlilik çok fazla mezun öğrenci verip de gereken eğitimi vermeden işsiz orduyu yaratmak demek değildir.

Gelişmiş ülkelerin ekonomik seviyelerinin yükselmesinin nedenlerinden biri önemli bir kaynak olan insana yönelen özellikle verimliliği ön planda tutan kaliteli eğitim faaliyetleridir. Eğitim programlarını yaparken verimliliği artırmak için nelerin yapılabileceği göz önünde tutulmalıdır (Güleken, 1999; Yazçayır, 1998; Eroğlu, 1998).

Mesleki eğitimin geleneksel bölümlerinden olan nakış eğitimi branşında da yetersizlikler görülmektedir.

Bugün pek çok alanda kullanılmaya açık olan işleme sanayisi eğitim açısından genç, verimli, dinamik iş gücüne ihtiyaç duymaktadır.

İşleme sanayisinde diğer mesleklerde olduğu gibi işe uygun bireyler yetiştirmek, iş koşullarına hazırlamak ve sürekli bir eğitimle, onları günün değişen koşullarında etkili ve verimli kılabilmek önemli unsurlardandır (Yetim, 1996; Kocabaş, 2004). Buradan yola çıkarak: “Eğitimin ne oranda yeterli olduğu?” sorusuna da yanıt aranması gerekir.

Bu araştırmaya konu edilen mesleki teknik eğitim bünyesindeki kız meslek liselerinde öğrenim gören nakış bölümü öğrencilerinin işletmelerdeki verimliliği ve kazanılan davranışların sanayide ne derece gerekli olduğu araştırma konusu olarak ele alınmış; okulda aldıkları eğitim ile işletmelerdeki uygulamaların yeterlilik ve gereklilik açısından değerlendirilmesi yapılmıştır.

Problem

Nakış eğitimi veren kız meslek liselerinde kazandırılan davranışlar iş yaşamındaki uygulamalarla ne derece tutarlıdır?

Alt Problemler

1. Kız meslek lisesi nakış öğretim programında kazandırılmak istenen davranışlar nelerdir?
2. Nakış eğitimi veren kız meslek liselerinde el nakışı alanında öğrencilere kazandırılan davranışlar, işletme çalışanlarına göre ne derece yeterli ve gereklidir?
3. Nakış eğitimi veren kız meslek liselerinde makine nakışı alanında öğrencilere kazandırılan davranışlar, işletme çalışanlarına göre ne derece yeterli ve gereklidir?
4. Nakış ile ilgili işletmelere göre öğrencilerden beklenen davranışlar nelerdir?

Araştırmanın Amacı

Kız Meslek Lisesinin bölümlerinden biri olan nakış (işleme), sanayi alanına eleman yetiştirmenin yanı sıra üst öğrenim kurumlarına da öğrenci yetiştirmeyi hedefleyen bir meslek dalıdır.

Kız Meslek Lisesi öğretim programında nakış (işleme) bölümünden mezun olan öğrencilerin öğrendikleri mesleki bilgi, beceri, iş alışkanlıklarını geliştirmek ve pekiştirmek amacıyla iş yerlerinde yaptıkları uygulamalı çalışmalarla gerçek iş ortamını tanıyıp iyi ilişkiler kurabilme davranışlarına sahip olmaları gerektiği belirtilmektedir.

Bu araştırmanın genel amacı nakış eğitimi veren Kız Meslek Liselerinde kazandırılan bilgi ve becerilerin iş yaşamındaki uygulamalarla tutarlılıklarını

saptamak ve tutarlı görülen davranışların yeterliliklerini ilgili iş yerlerinde çalışan bireylere göre belirlemektir.

Araştırmanın Önemi

Yeni bilgi ve teknolojilerin artan bir hızla geliştiği dünyamızda, bu hızlı gelişmeye ayak uydurabilmek eğitimle mümkündür.

Gelişmiş ülkeler işgücü eğitimini ciddi şekilde ele almış ve bu alanda kapsamlı programlar geliştirmiştir. OECD'ye üye gelişmiş batı ülkelerinin hemen hepsinin, çok hızlı değişen ve gelişen teknoloji karşısında eğitimde, işgücü eğitime öncelik vermek zorunda kaldıkları görülmektedir.

Her ülkenin başta gelen sorumluluklarından birisi, bireylerine iş olanakları sağlamaktır.

Genel olarak bir ülkenin gelişimini etkileyen temel faktörlerin başında gelen doğal kaynaklar ve insan gücü iyi değerlendirilmediğinde belli bir oranda verim alınması mümkün değildir.

İnsanlar öğrenme ve kendini geliştirme amacıyla tüm fırsatları kullansa da sağlıklı bir eğitim olmadıkça hiç kimse kaynaklardan iyi bir şekilde yararlanamaz. Eğitimin kalitesinin artırılması zorunluluğu, eğitime duyulan büyük ihtiyacı vurgulamaktadır.

Mesleki teknik eğitimin en önemli görevi, istihdam dünyasına işgücü yetiştirmektir. Bu görevi üstlenen mesleki teknik eğitimde başarı da, bireyin gerçek bir işi başarabilecek şekilde yetişmesi ile ölçülmektedir. Bu nedenle de mesleki eğitim, doğru düşünme ile birlikte, doğru uygulama alışkanlıkları kazandırmak zorundadır. Çünkü herhangi bir mesleki etkinliği yapmak için gerekli olan düşünme

ve uygulama yeteneği, ancak sürekli bir eğitim ile kazanılacak alışkanlıklarla gerçekleştirilebilmektedir (Doğan, Alkan, Sezgin, 1996).

Herhangi bir ülkenin kalkınması, nitelik ve nicelik yönünden yeterli insan kaynaklarının geliştirilmesi ile yakından ilişkilidir. İşgücü kaynaklarının geliştirilmesi de ancak eğitim ile sağlanmaktadır.

Çağımızda mesleki eğitim uluslararası bir boyut kazanmış ve en fazla gelişme göstermesi beklenen alan haline gelmiştir. Bireylerin bilim ve teknolojik alanlarda uzmanlaşmaları beklenmektedir. Türk sanayisinde ise nitelikli insan gücüne olan ihtiyaç, uluslararası rekabet gücü kazanma çabası içindeki ülkemizde oldukça önemli görünmektedir. Dışa açık ekonomi politikası, işgücünün nitelik ve verim düzeyinin yükseltilmesini, desteklenmesini öngörmektedir (Tisk, 1997).

“Bilgi, kullanılacağı ortam içinde verilirse öğrenme daha etkili olur. Birey yeni bilgileri eski bilgilerle bütünleştirerek bilgiyi kullanabildiği ve uygulayabildiği zaman, kendisi için anlamı olan bir öğrenmeyi gerçekleştirmiş oluyor” (Doğan, Hacıoğlu, Ulusoy, 1997). Bu ise ancak eğitim ile sanayinin iyi bir iletişim kurması ile gerçekleşir.

Mesleki ve teknik eğitimin etkin bir biçimde yürütülebilmesi için, iş ve hizmet alanları ile birlikte planlanması ve yürütülmesi gerekmektedir. Mesleki ve teknik eğitim hizmetlerini ülkenin teknik ve teknolojik gereksinimlerinin gerektirdiği şekilde saptamak, kurumların ve sanayinin gelişen gerekli insan gücü alanlarına yönelmesini sağlamak amacıyla okul ve sanayi kuruluşları arasında sürekli bir işbirliğinin kurulması zorunludur (Doğan, Alkan, Sezgin, 1996).

“Eğitim sürecinin ürününü iyi değerlendiren ölçütlerden biri, bu ürünün kullanıldığı piyasadır. Bu nedenle eğitim planlamasında izlenecek aşamalardan birincisi, bu ürünün piyasadaki durumunu, istekleri incelemek ve bunlara göre eğitim sisteminin amaçlarını yenilemektir” (Bursalıoğlu, 1982).

Kız Meslek Liselerinde eğitim gören öğrenciler, yürürlükte olan program gereği, okullardaki eğitimlerinin yanı sıra el ve makine nakış atölyelerinde uygulama eğitimi yapmaktadırlar. Uygulama sırasında işletmede çalışan bireylerin ise öğrencilerin mesleki yeterlilikleri hakkında görüş sahibi olabilmektedirler. Bu araştırma, nakış programlarının nakış sanayisindeki ihtiyaçlara cevap verip vermediğini anlayabilmek ve öğrencilere kazandırılan davranışların, yeterliliklerin düzeylerini belirleme açısından önemlidir. Okuldaki program ile sanayi arasındaki farklılıkların ortaya çıkarılması ve programların yeniden düzenlenmesi açısından önemlidir.

Mesleki eğitimin en önemli görevi olan istihdam dünyasına insan gücü yetiştirmek olduğuna göre mesleki eğitim programlarının gelişen teknolojiye uygun olması gerekmektedir. İş yaşamına uygun olarak yetiştirilen bireylerin yeterliliklerinin sanayi ile örtüşür duruma getirilebilmesi açısından yenilenmesi gereklidir.

Sayıtlar

Mesleki ve teknik eğitim veren ortaöğretim merkezlerinde nakış eğitimi bölümünde okuyan son sınıf öğrencilerinin okulda aldıkları bilgi ve becerilerle iş yaşamındaki uygulamaların tutarlılık derecelerini belirlemek amacıyla yapılan bu araştırmanın varsayımları şunlardır:

1. Anketin uygulandığı bireylerin yanıtları gerçeği yansıtmaktadır.
2. Anket soruları öğrencilerin davranışlarını kapsar biçimdedir.
3. Ankara ili içerisinde tesadüfi yöntemle belirlenen işletmelere uygulanan anketin, işletmelerin aradığı nitelikleri genel olarak yansıttığı varsayılmıştır.

4. Anket örneklem grubuna uygulamadan önce bölüm ve eğitim bilimleri öğuzmanlarının görüşleri alınarak düzeltildiği için geçerlidir.

Kapsam ve Sınırlılıklar

Araştırma Ankara ili makine ve el nakışı yapan iş yerleri ile sınırlıdır. Araştırma nakış bölümü öğrencilerinin devinsel davranışları ile sınırlıdır.

Anket yöntemi ile belirlenen mesleki yeterliliklerin, gerçek iş durumlarına uygunluğu, endüstride anılan mesleklerde yönetici, usta, makineci, atölye şefi, patron seviyesinde çalışan bireylerden elde edilen verilerle sınırlandırılmıştır.

Tanımlar

Mesleki Eğitim: Bireyin iş piyasasındaki görevlerini yerine getirebilmesi için gerekli temel davranışları kazandırmak olarak belirtilmektedir (Sezgin, 1980).

Mesleki Yeterlilik: Bireye endüstrideki belirli görevleri etkili olarak yapabilme gücünün kazandırılan özelliklerin varlığıdır. Yeterlilik, iş ya da görevin anlamlı bir kısmıdır (Sezgin, 1980).

Becerili İşçi: Herhangi bir endüstriyel mesleğin kapsadığı bütün yeterliliklere endüstrinin benimsediği standartlara sahip olan kişidir.

İş: Bireyin ücret karşılığı yaptığı görev (Sezgin, 1980).

Teknoloji: Geniş anlamıyla ilimin uygulamaya konulmasıdır (Sezgin, 1980).

Endüstri: Mal ve hizmet üreten işlem ve araçların tümü olarak kabul edilir (Sezgin, 1980).

Nakış: Çeşitli giyim, örtü, dekoratif eşyayı süslemek amacı ile tabiattaki renk, şekil ve geometrik desenlerden eski Türk sanatı kaynaklarından yararlanılarak kumaş ve deri üzerine çeşitli ipliklerle, simlerle makine ve elde yapılan süsleme sanatıdır (Korkusuz, 1997; Barışta, 1997).

Kısaltmalar Tablosu

KML : Kız Meslek Lisesi

MEB : Milli Eğitim Bakanlığı

TİSK : Türkiye İşverenler Sendikası Kurumu

OSANOR : Ortaöğretim Sanayi Ortak Projesi

METGE : Mesleki Teknik Eğitim Geliştirme

DİE : Devlet İstatistik Enstitüsü

BÖLÜM II

İLGİLİ YAYIN VE ARAŞTIRMALAR

Günümüzde örgün eğitim sistemleri toplumun gereksinmelerine yanıt veremediği gerekçesiyle yoğun eleştirilere neden olmaktadır. Bu görüşlere göre gençlere yaşamın belli dilimlerine rastlayan dönemlerde o gün için gerekli görülen yaşantılar kazandırılmakta, ancak sözü edilen yaşantıların bireyin yaşamı boyunca kullanılabilir olduğu varsayılmaktadır. Bilginin durmadan çoğaldığı ve hızla eskidiği bir çağda, örgün eğitim kurumları “bilgi bellenmesine ağırlık verilmektedir” (Güneş, 1989). Örgün eğitim sistemleri, eğitimin yalnızca okullarda değil, iş yerlerinde, evde, oyunda, yaşanan toplumda sürdüğünü görmezden gelmektedir (Lowe, 1985:29–30; Çev: Oğuzkan). Mesleki ve teknik orta öğretim okulları söz konusu olduğunda, bu eleştirilerin yoğunluğu daha da artmaktadır. Çünkü bu okulların topluma maliyeti diğer öğretim türlerine göre daha yüksektir. Üstelik bu okullarda sanayinin gereksinme duyduğu insan gücü niteliklerinin öğrencilere kazandırılmadığı ileri sürülmektedir. Bireyin eğitim yoluyla kazandıkları nitelikler, onlara işteki verimliliklerini doğrudan etkilemektedir (Hinchliffe, 1987:142).

Türkiye’de ise genel olarak ara insan gücü yetiştirme sorunu, insan sermayesi kavramı çerçevesinde değerlendirilmektedir. Ancak yapılan araştırmalarda, mesleki ve teknik okul mezunlarının yarıdan fazlasının üretim sürecinde kullanılmadıkları ve istihdam edilenlerin de öğrenimlerine uygun işlerde çalışmadıkları belirtilmektedir (Ünal, 1990:87). Oysa mesleki alan becerileri, öğrencinin yetiştirildiği mesleği icra etmesi için gerekli yeterlilikleri kapsar. Öğrenciye o gün için geçerli mesleki beceriler kazandırılırken, gelecekteki gelişmelere uyum sağlayabilmesi için gerekli olan kendini geliştirebilme, esnek ve yaratıcı olma gibi meslek alanında verimini sürdürmesi için gerekli niteliklerin kazandırılması da temel hedefler arasındadır (Yeşilyaprak, 2000).

Üretim sürecinin nitelikleri, kullanılan araç–gereç ve süreçleri tanıyarak ve yaparak genel eğitim kapsamına giren ortak değerleri geliştirir. Eğitim sürecinde kullanılan teknolojinin sanayidekine benzemesi zorunlu değildir. Öte yandan Meslek eğitimi, öğrencilerin belirli bir meslek alanında işe girebilmesi için temel yeterlilikleri kazandırmayı amaçlar, eğitim ortamında çalışma koşulları ve kullanılan teknoloji sanayidekine benzemelidir (Doğan, 1983).

Genel olarak toplum ve bireyin yaşamında iş ve eğitim önemli bir yer tutmaktır. Bir toplumda doğal kaynakların değerlendirilmesi, insan gücünün verimli duruma getirilmesi, iş ve eğitim bütünleştirilmesi için mesleki ve teknik eğitime gereksinim vardır. Bu gereksinim de ancak öğretme–öğrenme süreci ve becerileri sergileyebilecek uygulama süreci ile mümkündür. Bu açıdan mesleki ve teknik eğitimin temel amacına bireyi ilgi ve gereksinimi güdüleme faktörü olarak kullanarak bütünüyle eğitmek olması gerekir. Mesleki ve teknik eğitim programları bu görevi:

1– Hizmet alanına girecek bireylerin eğitimini yürütmek

2– İş dünyasına bilgili, becerikli ve başarılı iş gören yetiştirmek suretiyle yerine getirmeye çalışmalıdır (Doğan, Alkan, Sezgin, 1988).

Eğitimde yapılan eğitim programlarının en önemli aşamasında da değerlendirme süreci yer alır. Bu aşamada verilen eğitim ne olursa olsun iyi bir değerlendirme yapılması gerekir. Bu değerlendirmede amaçlarla tutarlı ölçülebilecek davranışlar olarak tanımlanan program ön şartlarına öğrencilerin sahip olup olmadıklarını uygun ölçme araçları kullanılarak kontrol edilmelidir.

Program sonunda programın ürünü olan öğrenci değerlendirmesinde ise verilen eğitimin etkinliği değerlendirilir.

Eğitim yoluyla bireye kazandırılan davranışlar bireyin yapacağı iş veya göreve uygun olmalıdır. Mesleki eğitim programlarının kapsamının işin veya görevin analizine dayalı olarak belirlenmesindeki temel amaç, öğretme–öğrenme sisteminin işe uygunluğu sağlamaktır.

Öğretim değerlendirmesi, öğrencilerin yeterliğe dayalı amaçlarda tanımlanan davranışları kazanıp kazanmadıklarını ve öğretimde karşılaşılan güçlükleri belirlemeyi amaçlar. Öğretme öğrenme sisteminin verimliliği ve etkinliği, ürün, yeterliliğe dayalı amaçlar ve işle karşılaştırılarak belirlenir. Bu da ancak uygun bilimsel ölçümlerle mümkündür. Mesleki teknik eğitimin analiz edilerek sürekli ele alınıp değerlendirmeye ve yenilenmeye ihtiyacı vardır (Sezgin, 2000).

Doğan'ın (1974) “Pratik Kız Sanat Okulu Programlarının Geliştirilmesi” üzerine olan araştırmasında program geliştirme çalışmasına üniversite, öğretmen okulları Kız Teknik Öğretmen Genel Müdürlüğü ve M.E.B. araştırma ve planlama daireleri, okul öğretmenleri, yöneticiler ve öğrenciler katılmışlardır. Öğrenciler uygulama esnasında ve uygulamanın sonunda görüşlerini bildirmek suretiyle programın daha gerçekçi olarak geliştirilmesine katkıda bulunmuşlardır. Araştırma ve planlama üniteleri ise maddi olanaklar ve uzman sağlamak suretiyle çalışmayı desteklemişlerdir.

Uygulama Dikmen, Polatlı, Kalaban, Sincan, Yıldırım, Beyazıt, Zübeyde hanım, Kız Enstitüsüne bağlı pratik Kız Sanat Okullarının bazı sınıflarında uygulanmıştır. Uygulama öncesi öğretmenler seminerlere alınarak yetiştirilmiştir.

Programda öğrencilerin planlanan becerilerini geliştirmek amacıyla karşılaşacakları problemleri çözerken belirlenen davranışlar net olarak ifade edilmiştir. Sonuç olarak belirlenen beceriler hemen hemen tamamına eriştikleri görülmüş ve diğer kurslara örnek teşkil edilerek yaygınlaştırılması önerilmiştir.

Sezgin (1980:8) tarafından yapılan araştırmada metallerin talaş kaldırılarak biçimlendirilmesi ile ilgili olarak tesviye, torna, freze ve taşlama–alet bileyleme mesleklerinde, usta olarak çalışanların mesleki yeterliklerinin, gerçek işe uygunluğunun test edilmesi amaçlanmıştır. İş analizi gözlem ve uzman görüşlerine dayalı olarak belirlenen 815 yeterliliği kapsayan anket 500 ustaya uygulanmış ve 384 anket geçerli kabul edilmiştir.

Araştırma bulguları sonucunda bu dört meslek için ortak programların uygulanabileceği, bu nedenle örgün ve yaygın mesleki ve teknik eğitim programlarının araştırma bulguları ışığında, geliştirilmesi gereği ve meslek seçiminin, eğitim sürecinin daha ileri aşamalarında gerçekleştirilebileceği sonucu çıkartılmıştır.

Kocaoğlu (1986) tarafından yapılan “Halk Eğitimi Merkezlerinde Uygulanan Programın İncelenmesi” konulu araştırmasında halk eğitim merkezlerinde uygulanan programları ve özellikleri araştırılmıştır. Araştırmalarda ayrıca öğrenci ve öğretmen görüşleri de dikkate alınmıştır. Çalışma sonucunda gelişen dünyada ortaya çıkan yeni teknolojilerin örgün eğitimle birlikte halk eğitim metotları kullanılarak gelişen teknolojiye ayak uydurulabileceği önerilmiştir.

Kuru (1987) Giyim Teknikleri ve üretimi dersinin Değerlendirilmesi konulu çalışmasında öğretim programı ele alınarak değerlendirmeye çalışıldığı, öğretim programlarındaki bilişsel hedeflere göre öğrencilerin başarılı olmadıkları psikomotor hedeflerde yeterli derecede başarılı oldukları, ancak tam öğrenme düzeyine gelemedikleri belirlenmiş, dersin öğretim programlarının etkili hale getirilmesi amaçlanmıştır.

Ulusoy (1988) tarafından yapılan “Mesleki Ve Teknik Orta Öğretimde Öğrencilerin Meslek Alanına İlişkin Davranışlara Ulaşma Derecelerinin Tespiti Ve Değerlendirilmesi” konulu araştırmasını Ankara İl Merkezindeki Yıldırım Beyazıt,

Yeni mahalle, 100. Yıl, Zübeyde Hanım giyim bölümü son sınıf öğrenci ve öğretmenleri araştırma kapsamına almıştır.

Araştırmada M.E.B. Kız Meslek Liselerinde uygulanan amaçlar doğrultusunda hazırlanan program kapsamına alınan öğrencilere bilişsel, devinsel ve duyuşsal hedeflere yönelik ölçek ve anketler uygulanarak araştırma verileri elde edilmiştir.

Sonuç olarak Kız Meslek Liseleri Giyim bölümünde uygulanan öğretim programı bilişsel ve duyuşsal olan amaçlara ve davranışlarına ulaşmada yetersiz kalmaktadır. Devinsel alan amaç ve davranışlarını gerçekleştirmede yeterli olmuştur, yargısına varılmıştır.

Nazlı (1990) Kız Meslek Lisesi Giyim Bölümü İkinci Sınıf Öğretim Programının “İşletmelerde Meslek Eğitimi Açısından Değerlendirilmesi” konulu araştırmasında, öğrencilerin 3308 sayılı kanun çerçevesinde meslek eğitimi gördükleri işyerlerinde yaptıkları işlemlerin öğretim programlarına uygunluk derecesi incelenmiştir.

Öğrencilerin işletmelerde araç-gereç kullanımlarındaki yetersizlikler gözlenmiş, elde edilen verilerle öğretim programlarının mesleki teknik ve orta öğretim kurumlarından yetişen bireylerin işletmelerde okulda aldıkları meslek eğitimi gereklerini yeterince yerine getiremedikleri ortaya çıkmıştır. Araştırma sonucunda işletmelere giden öğrenciler için meslek eğitimi öğrenim programının hazırlanması gerekli görülmüştür.

“Ortaöğretim Programlarında Yenileşme Çalışmalarının Kritik Analizi” adlı çalışmada, orta öğretim programlarının yapısal bir boyutu ile ilgili olarak yapılan kuramsal çalışmaların uygulamaya yansımada durumunu analiz etmek amaçlanmıştır (Hazır, 1990–1992).

Bu amaçla 1923 yılından itibaren toplanan Milli Eğitim Şuralarının, Milli Eğitim Bakanlığı, Talim ve Terbiye Kurulunun orta öğretim programları ile ilgili olarak almış oldukları kararlar incelenmiş ve bu kararların uygulamaya yansıma durumu belirlenmiştir. Aynı zamanda kamuoyuna reform olarak duyurulan ve 1991–1992 öğretim yılında Lise 1 sınıflarda uygulamaya yeniden geçirilen Ders Geçme ve Kredi Düzeni’nin uygulamadaki durumu değerlendirilmiştir.

Araştırma kapsamına Ankara ili içinde yer alan liseler ve mesleki teknik ortaöğretim kurumlarından kademeli ve tesadüfî yöntemle belirlenen 22 okulda görev yapan yönetici ve öğretmenlere bu düzenin uygulanması hakkındaki görüşlerini belirleyebilmek için görüşmeli anket formu uygulanmış, elde edilen bulgular, yüzde ve frekans kullanılarak tablolar yardımıyla sergilenmiş ve yorumları yapılmıştır.

Araştırma sonucu 1990–1992 yılları arasında orta öğretim programları ile ilgili olarak alınan kararların uygulamaya yeterince geçirilemediği, yapılan yerleşme çalışmalarının program geliştirme anlayışından uzakta olduğu görülmüştür.

“Ankara İlinde Çıraklık ve Meslek Eğitimi Yasası Kapsamındaki Meslek Alanlarında Çalışan Çocukların Çalışma Yaşamı ve Eğitim–Öğretim Uygulamalarına İlişkin Görüşleri” konulu araştırma Ankara ili merkezinde çırak ve aday çıraklar üzerinde yapılmıştır (Boz, 1993).

Araştırma sonucuna göre çok küçük yaşta çalışma hayatına atılan çocukların ekonomik kaygıları küçük yaşlarda taşımaya başlaması ve sağlıksız koşullarda çalıştırmaları onların küçük yaşta iş hastalığına yakalanmalarına sebep olduğu ortaya çıkmıştır. Bunlar psikolojik, fiziksel bozukluklar olabilmekte ve iş hukuku ile ilgili olarak bilgilendirilmedikleri gözlenmiştir. Araştırmada bununla ilgili önerilerde sunulmuştur.

“Küçük İşletmelerde Endüstri Meslek Lisesi Mezunlarının Kullanımı” araştırmasının evrenini Ankara Ostim’de döküm madeni eşya, demir işleri ve taşıt araçları sanayinde etkinlikte bulunan işletmeler ve işverenler oluşturmuştur. Araştırma için örneklem alma yoluna gidilmemiş, belirlenen 98 işletmenin tamamına ulaşılmaya çalışılmıştır. Veriler anket yöntemiyle elde edilmiş, veriler aritmetik ortalamaları, frekans hesaplamaları yapılarak, ki kare analizine göre değerlendirilmiştir. Sonuç olarak işletmelerin çoğunluğu 1–10 arasında işçi çalıştıran küçük işletmelerdir. İç tüketime üretim yapan işletmelerin oranı yüksek olarak tespit edilmiştir. Ayrıca Endüstri Meslek Liselerinin dar değil, daha genel nitelikleri kazandırmaları sonucu ortaya çıkmakla beraber birey açısından dar bir alanda uzmanlaşma iş doyumu düşünen bir etken olarak değerlendirilmektedir (Tural, 1993).

Suvari (1994) tarafından yapılan “Meslek Yüksek Okullarının Teknik Ekonomik Fonksiyonlarının Ankara’daki İşletmelerle Bütünleştirilmesi Sorunları” konulu araştırmasında elde ettiği verilere göre mesleki ve teknik eğitim kurumlarındaki öğrencilere gerekli beceri ve davranışları kazandırmaktadır. Ders programlarındaki teorik derslerin yeterli olduğunu ancak uygulamalı derslerin zaman zaman hayat şartlarına ve günün ihtiyaçlarına göre yenilenmesi gerektiği önerilmiştir.

“İşgücüne Nitelik Kazandırıcı Bir Politika Olarak Ortaöğretim Düzeyindeki Meslek–Teknik Eğitim ve Uygulama Sonuçlarını” belirlemek amacıyla yapılan araştırmada, Mesleki ve Teknik Eğitim liselerinin amaçlar çerçevesinde yeniden yapılandırılıp, örgütlendirilmesi, meslek standartları ve araştırma, geliştirme merkezinin kurulması, istihdam kapasitelerinin planlanarak, öğrenci kapasitelerinin belirlenmesi ve mesleki rehberliğe önem verilmesi sonuçlarına ulaşılmıştır (Gümüş, 1995).

“Kız Meslek Liseleri Hazır Giyim Bölümü Programlarının Hazır Giyim Sanayinin İhtiyaçlarına Cevap Verme Düzeyi” konulu araştırmada 1994–1995

öğretim yılından itibaren uygulamaya konulmuş olan Kız Meslek Liseleri Hazır Giyim Bölümü Eğitim Öğretim Programı, öğrenci öğretmen, sanayici görüşlerine göre değerlendirilmesi ve bu programın hazır giyim sanayinin nitelikli eleman ihtiyacına cevap verme düzeyinin incelenmesi amaçlanmıştır (Güleken, 1996).

Araştırmanın örneklemini, Ankara’da bulunan Kız Meslek Liseleri Hazır Giyim Bölümü öğretmen ve öğrencileri ayrıca hazır giyim işletmelerinde görevli olan şef ve atölye sorumluları oluşturmaktadır. Araştırmada anket yöntemi kullanılmıştır. Verilerin analizinde frekans, yüzde ve ki kare analizi kullanılmıştır. Buna göre öğrencilerin genel olarak hazır giyimde sadece tek bir alanında mesleki yeterlik kazanmaları ve bunun yanı sıra hazır giyim üretiminin diğer tüm alanlarında bilişsel, psikomotor ve duyuşsal davranışlara sahip olarak yetişmiş olmaları hazır giyim sanayince istenmektedir. Ayrıca belirlenen 23 adet mesleki yeterliğin hepsini hazır giyim sanayi gerekli olduğu ve öğrencilerin işyeri kurallarına uymada yeterli görülmedikleri tespit edilmiştir. Bu sonuçlara göre öneriler sunulmuştur.

“Kız Meslek Lisesi Eğitim Programlarının İstihdam Açısından Değerlendirilmesi” konulu araştırma Ankara ilinde yapılmıştır. Araştırmada ev yönetimi beslenme programının istihdam açısından etkililiği nedir? sorusuna cevap aranmıştır. İstihdamda sorunlar olduğu ortaya çıkmış ve çözüm önerileri sunulmuştur (Yazçayır, 1997).

“Hazır Giyim Endüstrisinde Çalışan İş Gücünün Mesleki Yeterliliklerinin Belirlenmesi ve Yeterliliklere Dayalı Bir Program Modeli” konulu araştırmada, hazır giyim endüstrisi mesleklerinde ihtiyaç duyulan nitelikli iş gücünün mesleki yeterlikleri belirlenmiş ve yeni bir program modeli önerilmiştir. Araştırma, İstanbul, İzmir, Ankara, Adana ve Bursa’da büyük, orta ve küçük ölçekli işletmelerde çalışan yönetici ve birelere uygulanan ölçeklerle veriler elde edilmiştir. Yapılan araştırma sonucuna göre modelist, makastar, makineci ve üretici olarak çalışan iş gücü meslek gruplarının, hazır giyim ile ilgili mesleki yeterliklerin gerekliliği hakkında yaptığı

değerlendirmeler arasında anlamlı bir fark olduğu gözlenmiştir. Çalışanlar yeterlikleri bir bütün olarak değil, her birey kendine ait mesleği önemli görmesi sebebiyle bu sonuç ortaya çıkmıştır. Buna uygun olarak yeni bir program modeli geliştirilmiştir (Fer, 1999).

“Kız Meslek Lisesi El Sanatları Bölümü Son Sınıf Öğrencilerinin Okul–Sanayi İşbirliği Kapsamında İşletmelerde Beceri Eğitimi İle İlgili Karşılaştıkları Sorunlar, Nedenleri ve Çözüm Yolları “üzerinde yapılan araştırmada Ankara Merkezdeki işletmeye çıkan öğrencilerin görüşleri alınmıştır.

Hazırlanan ölçekte öğrencilerin kişisel nitelikleri, karşılaştıkları sorunlar ve öğretmenlerin görüşleri alınmış ve aradaki farkın anlamlı olup olmadığı “t” ile test edilmiştir.

Araştırma sonucuna göre okul sanayi ilişkileri kapsamında öğrencilerin öncelikle yeterli bilgilendirilmesi, iş yerlerinde daha fazla sorumluluk verilmesi gerektiği tespit edilmiş ve uygulamada taraflara hakları ve sorumlulukları hakkında yeterli bilgi verilmesi gerektiği belirlenerek öneriler sunulmuştur (Eroğlu, 1999).

“Marmara Üniversitesi Tekstil Eğitimi Bölümüne Ait Program Değerlendirme Çalışmaları” konulu araştırmada M.Ü.T.E.F. 2000–2001 yılı örgün ve ikili eğitim tekstil terbiye eğitimi bölümü öğrencileri ele alınmıştır. Bu araştırmada şu soruya cevap aranmıştır;

Tekstil Terbiye öğretmenliği son sınıftaki öğrencilerin sahip olduklarını belirttikleri alana ait bilgi ve becerileri ile tekstil sektörünün mezunlarından beklentileri arasında önemli bir farklılık var mıdır?

Araştırma modeli olarak tarama modeli seçilmiş ve öğrenciler, işletmeler üzerine ayrı ayrı yürütülmüştür. Elde edilen verilerin puan ortalamaları arasındaki fark, farklılık testi ile karşılaştırılmıştır. Araştırmanın sonunda işletmelerin vermiş

olduğu cevaplara bakıldığında derslerin beceri ve pratik yönünden işletmelerin görüşleri, beklentileri göz önünde tutulması gerektiği ortaya çıkmıştır (Akkul, Cengizhan, 2001).

“Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü Öğrencilerinin Ürün Oluşturma Açısından Niteliklerinin Yeterliği ve Ürün Oluşumunu Etkileyen Faktörler” konulu araştırmada Gazi 2002-2003 eğitim öğretim yılı el sanatları bölümü 4.sınıf öğrencileri ele alınmıştır. Bu araştırmada şu soruya yanıt aranmıştır.

Öğrencilerin ürün oluşturma açısından kendi niteliklerinin yeterliğini değerlendirmeleri ile araştırmacının onları değerlendirmesi arasında anlamlı bir fark var mıdır.

Çalışma tarama modeline dayalı betimsel bir araştırmadır. Araştırmacı veri toplamak amacıyla likert tipi ölçek hazırlamış, ayrıca 14 haftalık eğitim süresince “El Nakışları Teknolojisi II”dersinde öğrencileri gözlemleyerek elde ettiği bulguları değerlendirmiştir.

Araştırma sonunda elde edilen bulgulara göre, öğrenciler ile araştırmacının değerlendirmeleri arasında anlamlı farklılıklar olduğu ortaya çıkmıştır. Bu verilere dayalı olarak öğrencilerin kendilerini yeterince tanımadıkları görülmüştür ve öğrenciler orta düzeyde yeterlidir. Araştırmacıya göre bölüme yetenek sınavıyla öğrenci alınmalı, atölye derslerinde yaratıcılık ön plana alınarak dersler işlenmelidir. (Kocabaş, 2004).

BÖLÜM III

YÖNTEM

Bu bölümde araştırma modeli, evren ve örneklem ile verilerin toplanması ve analizi yer almaktadır.

Araştırma Modeli

Bu araştırmada veriler tarama modeli ile elde edilmiştir (Karasar, 1991).Araştırma ile nakış eğitimi bölümünden mezun olan öğrencilerin yeterlilik düzeyleri ve mevcut derslerin iş yaşamı için gereklilik düzeyi tespit edilmeye çalışılmıştır. Ayrıca işletmelerin öğrencilerden ya da kız meslek lisesi nakış bölümü mezunlarından beklentileri de belirlenmeye çalışılmıştır.

Evren ve Örneklem

Bu araştırmanın çalışma evrenini Ankara ili merkezindeki nakış bölümü son sınıf öğrencilerin staj yaptıkları işletmelerdeki yönetici, usta, makineci, patron ve atölye şefleri oluşturmaktadır.

Araştırmada örnekleme belirlemek için önce sanayi odasının kayıtlarından Ankara merkezde nakış sektöründeki işletmelerin adresi alınarak bu işletmelerle görüşmeler yapılmıştır. İşletmede staj yapan ya da meslek lisesi mezunu çalıştıran 30 makine nakışı ve 40 el nakışı işletmesi belirlenmiştir. Belirlenen işyerleri arasından tesadüfi yöntemle seçilen 25 el nakışı ve 25 makine nakışı sektöründe çalışan usta, yönetici, makineci, atölye şefi ve patronlar örneklem grubunu oluşturmuştur.

Örneklem grubunu oluşturan iş yerleri el nakışı ve makine nakışı ile ilgili işletmeler olmak üzere iki bölümde ele alınmıştır. El nakışı ile ilgili 5 küçük işletme, 20 atölye Tablo 1’de gösterilmiştir. El nakışı ile ilgili işletmelerde 150 kişi çalışmaktadır. Bunların statüleri; 20 kişi patron, 5 kişi yönetici, 40 kişi atölye şefi, 45 kişi usta, 40 kişi makinecidir(Tablo 2).

Makine nakışı ile ilgili 17 küçük işletme, 8 atölye (Tablo 3) belirlenmiştir. Makine nakışı ile ilgili belirlenen işletmelerde de 150 kişi çalışmaktadır. Bunların statüleri; 23 kişi patron, 2 kişi yönetici, 20 kişi atölye şefi, 60 kişi usta, 45 kişi makinecidir (Tablo 4).

Tablo 1: El nakışı ile ilgili iş yerlerinin statüsü

İşletmenin Statüsü	f	%
1- Fabrika	—	—
2- Küçük İşletme	5	20
3- Atölye	20	80
Toplam	25	100,0

El nakışı ile ilgili işletmeler geneline bakıldığında araştırma kapsamına alınan işletmeler arasında %20’sini küçük işletmeler, %80’ini atölyelerin oluşturduğu gözlenmektedir.

Tablo 2: El Nakışı ile ilgili işletmelerde çalışanlarına işlerindeki statüleri

İşletmedeki Göreviniz	f	%
Patron	20	13,3
Yönetici	5	3,3
Atölye Şefi	40	26,6
Usta	45	30
Makineci	40	26,6
Toplam	150	100,0

İşletmelerde çalışan sorumluların %30'u usta, %26,6'sı atölye şefi, %26,6'sı makineci, %13,3 patron, %3,3'ü ise yöneticilerden oluşmaktadır. Tablo-2'de görüldüğü gibi işletme sahipleri de iş yerinde çalışmaktadır.

Tablo 3: Makine Nakışı ile ilgili işyerlerinin statüsü

İşletmenin Statüsü	f	%
1- Fabrika	—	—
2- Küçük İşletme	17	68
3- Atölye	8	32
Toplam	25	100,0

Makine nakışı ile ilgili işletmeler geneline bakıldığında araştırma kapsamına alınan işletmeler arasında %68'ini küçük işletmeler, %32'sini atölyelerin oluşturduğu, fabrika düzeyinde ise işletme bulunmadığı tespit edilmiştir.

Tablo 4: Makine Nakışı ile ilgili işletmelerde çalışanların işyerlerindeki statüleri

İşletmedeki Göreviniz	f	%
Patron	23	15,3
Yönetici	2	1,3
Atölye Şefi	20	13,3
Usta	60	40
Makineci	45	30
Toplam	150	100,0

Makine nakış sanayisinde çalışan bireylerin %60'ını usta, %45'ini makineci, %23'ünü patron, %20'sini atölye şefi, %2'sini yönetici statüsündeki bireyler oluşturmaktadır.

Verilerin Toplanması ve Analizi

Bu araştırmaya kaynak oluşturacak verilerin toplanması amacıyla konuyu kapsayacak likert tipi ölçek hazırlanarak uygulanmıştır.

Araştırmacı tarafından geliştirilen ölçek, nakış eğitimi alan öğretmenlerden nakış işletmelerine giden stajyerlerin yeterlilikleri ve edindikleri davranışların iş yaşamı için gerekliliğini belirlemek ve değerlendirmek amacıyla hazırlanmıştır. Hazırlanan ölçeğin geçerliğini belirlemek üzere uzman görüşlerine başvurulmuştur. Bu görüşlere dayalı olarak yapılan iyileştirmeler sonucunda işletmede çalışan bireyler ile ilgili iki adet soru, 44 adet likert tipi soru, ve görüş bildirmek için 1 açık uçlu soru ile 47 adet sorudan oluşan ölçeğe son hali verilmiştir.

Ölçek ikiye ayrılarak, A bölümünde öğrencilerin belirtilen davranışları göstermedeki yeterlilik düzeyleri B bölümünde de bu davranışların iş yaşamı için gereklilik düzeyi derecelendirilmiştir.

Ölçeğin likert tipi derecelemeye göre A bölümü; (5) çok yeterli, (4) yeterli, (3) kısmen yeterli, (2) az yeterli, (1) hiç yeterli değil şeklinde düzenlenmiştir. Ölçeğin B bölümünde; (5) çok gerekli, (4) gerekli, (3) kısmen gerekli, (2) az gerekli, (1) hiç gerekli değil şeklindedir. Geliştirilen bu ölçek el ve makine nakış işletmelerinde çalışan sorumlulara uygulanmıştır.

Araştırmadan elde edilen verilerin çözümlenmesinde, ortalama (X), standart sapma (S) ve “t testi” kullanılmıştır. Önce öğrencilerin davranışlarının yeterlilik ve gereklilik puanlarının ortalama (X), standart sapmaları (S) hesaplanmış daha sonra aralarında anlamlı fark olup olmadığı “t testi” ile test edilmiş ve önem düzeyi 0.05 olarak alınmıştır.

BÖLÜM IV

BULGULAR ve YORUM

Bu araştırmada nakış eğitimi kız meslek liselerinde kazandırılan davranışların iş yaşamındaki uygulamalarla tutarlılık derecesi belirlenmiştir.

Bu bölümde araştırmadan elde edilen bulgular ve bu bulguların yorumu yer almaktadır.

1. Kız Meslek Lisesi Nakış Öğretim Programında Kazandırılmak İstenen Davranışlar

Hedef–1: Verilen herhangi bir tekniğe uygun ürüne karar verebilme

Davranışlar:

- 1- Belli bir tekniğe uygun ürüne karar verme
- 2- Ürüne uygun ebatları belirleme
- 3- Tekniğin özelliklerini, bireyin zevkini, kullanılacak yere uygun ürünü planlama

Hedef –2: İşleme tekniğine uygun gereçleri seçebilme

Davranışlar:

- 1- El nakışı teknikleri ile ilgili kumaş araştırması yapma
- 2- El nakışı ile ilgili teknikler kullanılacak iplikleri seçme

- 3- Tekniğe uygun kumaşı seçme
- 4- Tekniğe uygun desen kağıdını seçme
- 5- Tekniğe uygun kullanılacak gereçlerin maliyetini hesaplama

Hedef-3: İşleme tekniğine uygun desen araştırması yapabilme

Davranışlar:

- 1- İşleme tekniklerinde kullanılan desen özelliklerini tanıma
- 2- İşleme tekniğine uygun desenleri müzelerden araştırma
- 3- İşleme tekniğine uygun deseni tasarlayabilme
- 4- İşleme tekniğine uygun desenleri yöresel işleme örneklerinden hazırlama
- 5- İşleme tekniğine uygun desen tasarımları yapma

Hedef-4: Çizim tekniğine uygun deseni çizebilme

Davranışlar:

- 1- Çizim tekniklerini istenilen nitelikte uygulama
- 2- Çizim tekniklerini birbirinden ayırt etme
- 3- İşleme tekniklerine uygun desen geçirmek tekniğini seçme
- 4- Desen uygun kompozisyon hazırlama
- 5- Kompozisyon tekniklerini istenilen nitelikte yapma
- 6- Çizim tekniklerinde kullanılacak araç-gereci tekniğe uygun olarak seçme

Hedef-5: Deseni kumaşa geçirebilme

Davranışlar:

- 1- Desenin orta işaretlerini alma
- 2- Tekniğe uygun desen geçirme tekniğini seçme
- 3- Deseni kumaşa yerleştirme
- 4- Deseni kumaşa istenilen nitelikte geçirme

5- Desen geçirme tekniğinde gerekli araç–gereci hazırlama

Hedef –6: Kumaşı elde işlemeye yönelik hazırlayabilme

Davranışlar:

- 1- İşleme tekniğine uygun germe tekniğini seçme
- 2- İşleme tekniğine uygun seçilen germe tekniğine uygun araç ve gereci seçme
- 3- Kumaşı istenilen nitelikte germe

Hedef –7: Temel dikiş tekniklerini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Baskı çeşitlerini uygulama
- 2- Verilen bir teknikte kullanılacak araç–gereci seçip kullanma
- 3- Temel dikiş teknikleri olan teğel, kenar temizleme, ilik açma tekniklerini hatasız uygulama

Hedef –8: Ütü yapma tekniklerini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Ütü yapma tekniklerini istenilen yeterlikte uygulama
- 2- Kumaşa ve tekniğe uygun ütü yapma tekniğini seçme
- 3- Ütüleme esnasında kullanılacak araç–gereci seçme
- 4- Kola seçip yayma tekniklerini ürüne uygun olarak yapma

Hedef-9: Turistik eşya tasarımı yapabilme

Davranışlar:

- 1- Verilen teknikle ilgili farklı tasarımlar oluşturma
- 2- Turistik eşya tasarımında kullanılacak gereçleri tespit etme
- 3- Geleneksel çizgileri günümüz koşullarına uygun tasarımlara dönüştürme

Hedef -10: Kenar temizleme tekniklerini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Kenar temizleme tekniklerini istenilen nitelikte uygulama
- 2- Kenar temizleme tekniklerinden tekniğe ve ürüne uygun olanı seçme
- 3- Ürüne uygun seçilen kenar temizleme tekniğine uygun gereci seçme
- 4- Ürüne uygun seçilen kenar temizleme tekniğine dikiş tekniklerini istenilen kalitede uygulama
- 5- Köşe yapma tekniklerini düzgün ve net yapma

Hedef -11: Süsleme tekniklerini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Süsleme tekniklerini istenilen nitelikte uygulama
- 2- İşlenen ürüne uygun süsleme tekniğini seçme
- 3- Ürüne uygun seçilen süsleme tekniğine uygun araç ve gereci seçme
- 4- Oya tekniklerini doğru uygulama

Hedef –12: Herhangi bir ürünün maliyet hesabını yapabilme

Davranışlar:

- 1- Herhangi bir üründe ne kadar kumaş kullanılacağını hesaplama
- 2- Herhangi bir üründe kullanılacak iplik miktarını ve fiyatını hesaplama
- 3- Herhangi bir ürünün maliyet hesabını çıkarma
- 4- Ürünün kar oranını hesaplama
- 5- Herhangi bir üründe kullanılan işçilik maliyetini hesaplama
- 6- Piyasada fiyat araştırması yapma

Hedef –13: Herhangi bir ürünün kalite kontrolünü yapabilme

Davranışlar:

- 1- Herhangi bir üründe kullanılan işlemenin netliğini kontrol etme
- 2- Ürünlerde kullanılan malzemenin kalite değerini belirleme
- 3- Bilgi ve becerileri doğrultusunda paketleme ve depolama, sevkiyat sırasında yapılan işlemleri kontrol etme

Hedef –14: İşleme teknikleri ile ilgili ortaya çıkan herhangi bir problemi çözebilme

Davranışlar:

- 1- El işlemleri ile ilgili herhangi bir probleme çözüm üretme
- 2- İşleme esnasında yapılan bir hatayı düzeltme
- 3- Teknikler işlenirken yapılan bozukluğu kumaşı zedelemekten telafi etme
- 4- Çizim esnasında bozulan bir deseni düzeltme
- 5- Kenar temizleme sırasında yapılan bir yanlışlığa çözüm üretme

Hedef –15: Elde serbest stil iğne tekniklerini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Sap işi tekniğini desenin uygun yerlerine uygulama
- 2- Gözeme ve makine dikişi tekniğini yapma
- 3- Zincir işi tekniğini istenilen nitelikte yapma
- 4- Papatya iğnesi tekniğini istenilen nitelikte desene uygun yerlere uygulama
- 5- Tohum iğnesi tekniğini uygulama
- 6- Elde serbest stil iğne tekniklerini desende uygulanacak yerleri tespit etme
- 7- Elde serbest stil iğnesi desenlerini diğerlerinin arasından seçme
- 8- Elde serbest stil iğneleri istenilen kalitede yapma

Hedef –16: Suzeni tekniğini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Suzeni deseni hazırlama
- 2- Deseni diğer desenler arasından seçme
- 3- Desen uygun renkleri tespit etme
- 4- Suzeni tekniğini istenilen nitelikte uygulama
- 5- Suzeni tekniğine uygun tasarım yapma
- 6- İstenilen ürüne uygun kumaşı hazırlama

Hedef –17: Çin iğnesi tekniğine uygun ürünü planlayabilme

Davranışlar:

- 1- Ürüne uygun desen araştırması yapma
- 2- Ürünün ebatlarına karar verme
- 3- Ürüne uygun deseni doğru biçimde geçirme
- 4- Çin iğnesi tekniklerini istenilen nitelikte uygulama
- 5- Çin iğnesi tekniğine ve ürüne uygun kenar temizleme tekniğini seçme
- 6- Çin iğnesi tekniğine uygun araç–gereci seçme

Hedef –18: Elde dokumanın ipliklerini sayarak hesap iğnesi tekniklerini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Ürüne uygun kullanılacak kumaş ebatlarını hesaplama
- 2- Hesap işi tekniğine uygun kullanılacak deseni seçme
- 3- Düz hesap iğnesi tekniğini istenilen nitelikte yapma
- 4- Verev hesap iğnesi tekniğini istenilen nitelikte yapma
- 5- Mürver tekniğini istenilen nitelikte yapma
- 6- Muşabak tekniğini istenilen nitelikte yapma
- 7- Ürüne uygun renk seçimini yapma
- 8- Ürüne uygun tasarım yapma

Hedef –19: Elde dokumanın ipliklerini sayarak Türk işi tekniklerini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Elde dokumanın ipliklerini sayarak düz pesent yapma
- 2- Elde dokumanın ipliklerini sayarak verev düz pesent yapma
- 3- Elde dokumanın ipliklerini sayarak tahrirli düz pesent yapma

- 4- Elde dokumanın ipliklerini sayarak balık sırtı tekniğini yapma
- 5- Elde dokumanın ipliklerini sayarak sim sarma tekniğini yapma
- 6- Elde dokumanın ipliklerini sayarak civan kaşı tekniğini uygulama
- 7- Elde dokumanın ipliklerini sayarak hasır iğne tekniğini yapma
- 8- Türk işi tekniğine uygun desen seçme
- 9- Üründe kullanılan kumaşa uygun araç–gereci seçme
- 10- Üründe uygulanan tekniğe ve gerece uygun ütü yapma
- 11- Ürüne uygun desen araştırması yapma

Hedef –20: Elde dokumanın ipliklerini sayarak Bartın işi tekniğini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Bartın işi hakkında desen araştırması yapma
- 2- Bartın işi tekniklerini istenilen nitelikte yapma
- 3- Bartın işinde kullanılan araç–gereci seçme
- 4- Bartın işi ürünlerde kalite kontrolünü yapma

Hedef –21: Elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğne teknikleri 1 Dival (Maraş işi)’ni uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Maraş işi desenini diğer desenlerden ayırt etme
- 2- Maraş işi tekniklerini istenilen nitelikte uygulama
- 3- Maraş işi desenlerini hazırlama
- 4- Maraş işi desenlerini oyma
- 5- Maraş işi ile ilgili araç ve gerece seçme
- 6- Maraş işi ile ilgili gereçleri istenilen nitelikte kullanma
- 7- Maraş işi tekniğinde çirişi hazırlama

Hedef –22: Elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğnelerden hazır gereçlerle tutturma tekniğini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Hazır gereçlerle ilgili kullanılacak gereçleri seçme
- 2- Hazır gereçlerde uygulanacak ürünün boyutlarını hesaplama
- 3- Hazır gereçlerle ilgili verilen teknikleri hatasız olarak istenilen nitelikte uygulama
- 4- Hazır gereçlerle ilgili çıkan herhangi bir probleme çözüm üretme
- 5- Ürüne uygun ütü yapma tekniğini seçme
- 6- Ürüne uygun kenar temizleme tekniğini uygulama

Hedef –23: Elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğnelerden Aplike tekniğini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Aplike tekniğine uygun desen seçme
- 2- Aplike tekniğine uygun istenilen ürünü planlama
- 3- Aplike tekniğine uygun araç–gereçleri seçme
- 4- Aplike tekniğine uygun işlem basamaklarını doğru uygulama
- 5- Aplikede kullanılan iğne tekniklerini istenilen nitelikte uygulama
- 6- Aplike tekniğine uygun kenar temizleme tekniğini uygulama

Hedef –24: Elde dokumanın iplikleri kesilerek yapılan iğne tekniklerini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Antep işi tekniğine uygun araç–greci seçme

- 2- Antep işi tekniğine uygun desenleri seçme
- 3- Ürüne uygun kompozisyon hazırlama
- 4- Ürüne uygun desende kullanılacak Antep işi tekniklerini uygulama
- 5- Filtre tekniğini uygulama
- 6- Kartopu tekniğini uygulama
- 7- Cemelyan tekniğini uygulama
- 8- Mercimek tekniğini uygulama
- 9- Ciğerdeldi tekniğini uygulama
- 10- Örümcek tekniğini uygulayabilme
- 11- Fantezi iğne tekniklerini uygulama
- 12- Antep işi desenini hatasız olarak kumaşı sayarak geçirme
- 13- Antep işi tekniklerini istenilen kalitede uygulama
- 14- Antep işi ürününde oluşabilecek herhangi bir hatayı düzeltme

Hedef –25: Elde dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne tekniklerini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Desen üzerinde çekme ajur yapılacak yerleri belirleme
- 2- Dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne tekniklerine uygun kompozisyon hazırlama
- 3- Çekme ajur tekniğini desenin özelliğini bozmadan uygulama
- 4- Elde dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne tekniklerini istenilen nitelikte uygulama
- 5- İşleme öncesi ve sonrasında oluşabilecek herhangi bir probleme çözüm üretme
- 6- Elde dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne tekniklerine uygun araç ve gereci seçme
- 7- Ürüne uygun ütü yapma tekniğini seçme
- 8- Ürüne uygun kenar temizleme tekniğini seçme
- 9- Ürünün maliyet hesabını yapma

Hedef –26: Elde dokumanın ipliklerini keserek uygulanan teknikleri uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Elde dokumanın ipliklerini keserek uygulanan beyaz iş tekniğine uygun desen seçme
- 2- Elde dokumanın ipliklerini keserek uygulanan beyaz iş tekniğine uygun araç–gereci seçme
- 3- Elde dokumanın ipliklerini keserek uygulanan beyaz iş tekniğine uygun kompozisyon hazırlama
- 4- Beyaz iş tekniklerini istenilen nitelikte uygulama
- 5- Beyaz işte uygulanan filtre, sarma, kolber, yarma sarma gibi teknikleri desenin uygun yerlerine uygulama
- 6- Ürüne uygun kenar temizleme tekniği seçme
- 7- Ürünün maliyet hesabını yapma
- 8- Beyaz iş tekniği ile ilgili tasarım yapma

Hedef –27: İğne oyası tekniklerini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- İğne oyası uygulanacak ürünü belirleme
- 2- İğne oyası tekniklerini istenilen nitelikte uygulama
- 3- Ürüne uygun iğne oyası motifini seçme
- 4- İğne oyası tekniklerini kullanarak farklı tasarımlar uygulama
- 5- İğne oyası ile ilgili yapılan işlemleri araştırma

Makine Nakışı ile İlgili Hedef ve Davranışlar

Hedef –1: Makinede işleme ürünlerini hazırlayabilme

Davranışlar:

- 1- İşleme yapılacak ürünleri birbirinden ayırma
- 2- Üründe kullanılacak kumaşın hesabını yapma
- 3- Herhangi bir üründe kullanılacak araç–gereci seçme
- 4- Herhangi bir üründe kullanılacak işleme tekniğini seçme
- 5- Seçilen işleme tekniğe uygun germe yöntemini seçme
- 6- Makinede yapılacak ürünün aşamalarını planlama
- 7- İşleme yapılacak ürüne uygun kenar temizleme tekniğini seçme

Hedef –2: İşleme teknikleri ile ilgili desen hazırlayabilme

Davranışlar:

- 1- İşleme tekniğine uygun desen araştırması yapma
- 2- İşleme tekniğine uygun desen seçme
- 3- İşleme tekniklerine uygun desen tasarımları yapma
- 4- Ürüne uygun kompozisyon hazırlama
- 5- Turistik eşya tasarımı yapma

Hedef –3: İşlemeye uygun çizim tekniklerini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Kumaşın orta çizgilerini alma
- 2- Desen çizilecek yerleri belirleme

- 3- Çizim tekniklerini uygulama
- 4- Kumaşa desen geçirme tekniklerini uygulama
- 5- İşlemeye uygun desen geçirme tekniğini seçme
- 6- Çizim tekniklerini istenilen nitelikte uygulama

Hedef –4: Kumaşı işlemeye hazırlayabilme

Davranışlar:

- 1- Kumaşı işlemeye hazırlama
- 2- Kumaşı makine işlemeye yönelik germe
- 3- Kumaşa kasnak bezi dikme
- 4- Kumaşın düz boy ipliği yönünde germe
- 5- Kumaşa zarar vermeden germe

Hedef –5: Giyimde kullanılan dikiş tekniklerini uygulama

Davranışlar:

- 1- Giyim alanındaki dikiş tekniklerin ayırt etme
- 2- Dikişte kullanılan araç–gereçleri seçme
- 3- Teyel çeşitlerini hatasız olarak uygulama
- 4- Baskı çeşitlerini hatasız olarak uygulama
- 5- Kenar temizleme çeşitlerinde kullanılacak dikiş tekniklerini istenilen nitelikte uygulama
- 6- Düz dikiş makinelerini hatasız olarak uygulama
- 7- Dikişte çıkan bir hatayı düzeltme

Hedef –6: Ütü tekniklerini uygulayabilme**Davranışlar:**

- 1- Kumaşa uygun ütü yapma tekniklerini seçme
- 2- Ürüne uygun ütü yapma tekniğini istenilen nitelikte uygulama
- 3- Ürünü düz boy iplik yönünde esnetmeden ütüleme
- 4- Kola yapma tekniklerini istenilen nitelikte uygulama
- 5- Kumaşa uygun kola yapma tekniğini seçme

Hedef –7: Turistik eşya tasarımı yapabilme**Davranışlar:**

- 1- İşleme tekniklerinden farklı tasarım çalışmaları yapma
- 2- Turizmin isteklerini araştırma
- 3- Turistik eşya tasarımları yapma

Hedef –8: Kenar temizleme tekniklerini uygulama**Davranışlar:**

- 1- Ürüne uygun kenar temizleme tekniğini seçme
- 2- Ürüne uygun kenar temizleme tekniğini istenilen nitelikte uygulama
- 3- Köşe yapma tekniğini uygulama
- 4- Ürüne uygun süsleme tekniğini seçme
- 5- Ürüne uygun kenar temizleme tekniklerini uygulama

Hedef –9: Herhangi bir ürünün maliyetini hesaplayabilme

Davranışlar:

- 1- Ürüne uygun araçların hesabını yapma
- 2- Ürüne uygun gereçlerin hesabını yapma
- 3- Ürünün maliyet hesabını çıkarma
- 4- Ürünün karını hesaplama
- 5- Üründe kullanılacak gereçlerin fiyat araştırmasını yapma

Hedef –10: Herhangi bir ürünün kalite kontrolünü yapabilme

Davranışlar:

- 1- İşlemede kullanılacak kumaşın kalitesini belirleme
- 2- İşlemede kullanılacak ipliklerin kalitesini kontrol etme
- 3- Ürün üzerinde yapılan işlemin kalitesini kontrol etme
- 4- Müşteri memnuniyetinin artış gösterip göstermediğini bazı istatistiklerle belirleme
- 5- Paketleme işleminin kalitesini kontrol etme
- 6- Kaliteyi belirledikten sonra belgeleme

Hedef –11: İşleme esnasındaki işlemler sırasında ortaya çıkan problemleri çözmek

Davranışlar:

- 1- İşlemeye karar verme sırasındaki problemleri çözmek
- 2- Müşteri ile çıkacak sorunları çözmek
- 3- Desen hazırlamada çıkan problemleri çözmek

- 4- İşleme teknikleriyle ilgili herhangi bir probleme çözüm üretme
- 5- Araç–gereç temininde çıkan sorunlara çözüm yolları geliştirme

Hedef –12: Bilgisayar kullanabilme

Davranışlar:

- 1- Temel bilgisayar programlarını kullanma
- 2- Bilgisayarlı makineleri kullanma
- 3- Bilgisayarlı makinelerin parçalarının ayarını yapma
- 4- Bilgisayarda işleme tasarımı yapma
- 5- İşlemede tasarım amaçlı olarak bilgisayar kullanma
- 6- Bilgisayarda yeni tasarımlar üretme

Hedef –13: İşleme amaçlı makine çeşitlerini kullanabilme

Davranışlar:

- 1- Makine çeşitlerini kullanma
- 2- Makinenin parçalarını söküp takma
- 3- Makinenin bakımını yapma
- 4- Makinenin basit arızalarını onarma
- 5- Makineyi işleme tekniklerine uygun olarak ayarlama
- 6- Makinede her çeşit tekniği uygulama
- 7- Dikiş makinesini kullanma
- 8- Makinenin ihtiyacı olan parçaları araştırıp bulma

Hedef –14: Kasnaksız makine işlemleri yapabilme

Davranışlar:

- 1- Makinede düz dikiş yapma
- 2- Makinede zig-zag yapma
- 3- Makinede ince sarma yapma
- 4- Makinede kalın sarma yapma
- 5- Makinede nervür yapma
- 6- Makinede kapitone yapma
- 7- Makinede dantel ve fisto dikimi yapma
- 8- Makinede susma tekniklerini yapma

Hedef –15: Makinede serbest stil iğne tekniklerini yapabilme

Davranışlar:

- 1- Makinede serbest stil iğne tekniklerine uygun makineyi ayarlama
- 2- Makinede serbest stil iğne tekniklerine uygun desen araştırması yapma
- 3- Makinede serbest stil iğne tekniklerinden kum işi tekniğini uygulama
- 4- Makinede serbest stil iğne tekniklerinden astragan işini yapma
- 5- Makinede serbest stil iğne tekniklerinden Blonya işi tekniğini yapma
- 6- Makinede serbest stil iğne tekniklerinden Çin iğnesi tekniğini yapma
- 7- Serbest stil iğne tekniklerinden uygun gereçleri seçme
- 8- Makinede serbest stil iğne tekniklerini istenilen nitelikte yapma
- 9- Kumaş hesabı yapma
- 10- Kompozisyon hazırlama
- 11- Ürüne uygun kenar temizleme tekniğini uygulama
- 12- Ürüne uygun ütü tekniğini seçme

Hedef –16: Makinede yapılan iğne tekniklerinden Türk işini istenilen nitelikte yapabilme

Davranışlar:

- 1- Makinede dokumanın ipliklerini sayarak muşabak tekniğini yapma
- 2- Makinede dokumanın ipliklerini sayarak düz pesent tekniğini uygulama
- 3- Makinede dokumanın ipliklerini sayarak verev pesent tekniğini uygulama
- 4- Makinede dokumanın ipliklerini sayarak gölgeli pesent tekniğini uygulama
- 5- Makinede dokumanın ipliklerini sayarak mürver tekniğini yapma
- 6- Makinede dokumanın ipliklerini sayarak balık sırtı tekniğini yapma
- 7- Makinede dokumanın ipliklerini sayarak verev–düz sarma tekniğini yapma
- 8- Makinede dokumanın ipliklerini sayarak hasır iğne tekniğini uygulama
- 9- Dokumanın ipliklerini sayarak yapılan iğne tekniklerine uygun desen hazırlama
- 10- Dokumanın ipliklerini sayarak yapılan iğne tekniklerine uygun araç ve gereci seçme
- 11- Dokumanın ipliklerini sayarak yapılan iğne tekniklerine uygun kenar temizleme tekniğini seçme
- 12- Dokumanın ipliklerini sayarak yapılan ürünün maliyet hesabını yapma

Hedef –17: Makinede dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne tekniklerini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Makinede dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne tekniklerine uygun desen hazırlama
- 2- Makinede dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne tekniklerinde kullanılacak gereçleri seçme
- 3- Makinede dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne tekniklerinden antika tekniğini yapma
- 4- Makinede dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğnelerden çekme ajur tekniğini yapma

5- Ürüne uygun kenar temizleme tekniğini uygulama

Hedef –18: Makinede dokumanın iplikleri kesilerek ve çekilerek yapılan iğne tekniklerini istenilen nitelikte uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Makinede dokumanın iplikleri kesilerek yapılan beyaz iş tekniğine uygun desen hazırlama
- 2- Beyaz iş tekniğine uygun kumaşı seçme
- 3- Beyaz iş tekniğine uygun kumaşı hazırlama
- 4- Beyaz iş tekniğine uygun kenar temizleme tekniğini uygulama
- 5- Beyaz iş tekniğini istenilen nitelikte uygulama

Hedef –19: Makinede dokumanın iplikleri kesilerek yapılan iğne tekniklerini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Makinede dokumanın iplikleri kesilerek yapılan iğne tekniğine uygun desen hazırlama
- 2- Makinede dokumanın iplikleri kesilerek yapılan iğne tekniklerine uygun desen hazırlama
- 3- Makinede dokumanın iplikleri kesilerek yapılan iğne tekniklerinden Antep işi tekniğini istenilen nitelikte uygulama
- 4- Makinede dokumanın iplikleri kesilerek yapılan iğne tekniklerinden mercimek ajurunu uygulama
- 5- Kartopu ajurunu uygulama
- 6- Cemelyan ajurunu uygulama
- 7- Örümcek ajurunu uygulama
- 8- Filtre ajurunu uygulama

- 9- Ürüne uygun gereçleri hazırlama
- 10- Ürüne uygun kenar temizleme tekniğini uygulama

Hedef –20: Dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğne tekniklerinden Dival işini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Dival işine uygun ürüne karar verme
- 2- Dival işine uygun ürüne uygun kumaşı hazırlama
- 3- Dival işine uygun ürüne uygun gereçleri seçme
- 4- Dival işi tekniklerini istenilen nitelikte uygulama
- 5- Dival işinde verev sarmayı yapma
- 6- Dival işinde hasır iğne tekniğini uygulama
- 7- Dival işinde yarma sarma tekniğini uygulama
- 8- Dival işinde pesent tekniğini uygulama

Hedef –21: Makinede dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğnelerden Aplike tekniğini uygulayabilme

Davranışlar:

- 1- Aplike tekniğine uygun desen seçme
- 2- Aplike tekniğine uygun kumaşı hazırlama
- 3- Aplike tekniklerinin istenilen nitelikte uygulama
- 4- Fon kumaşını hazırlama
- 5- Fon kumaşı üzerine aplike edilecek kumaşı yerleştirme
- 6- Aplike ile yapılan ürüne uygun kenar temizleme tekniğini seçme

2. Nakış Eğitimi Veren Kız Meslek Liselerinde Kazandırılan Davranışların El Nakışı Çalışan İş Yerlerine Göre Yeterlilik ve Gerekliliğine İlişkin Bulgular ve Yorum

Öğrencilerin “İşleme Tekniğine Uygun Ürünü Planlayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın iş yerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t testi” ile test edilmiş ve sonuçları Tablo 5’te gösterilmiştir.

Tablo 5: “İşleme Tekniğine Uygun Ürünü Planlayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	1,88	7,02	0,89	298	2,98	<0,05
2- Gereklilik	150	4,51	8,16				

$$t < 1,658$$

Tablo 5 incelendiğinde, “İşleme tekniğine uygun ürünü planlayabilme” davranışı gösterme konusunda öğrencilerin yeterlilik düzeyleri aritmetik ortalamaya göre (1,88) az yeterli bulunmuştur. Aynı davranışın işletmede kullanım yönünden gereklilik düzeyi ölçüldüğünde aritmetik ortalaması (4,51) ile çok gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Öğrencilerin belirtilen davranışı göstermede yeterlilik düzeyi ile davranışın iş yaşamında kullanım yönünden gereklilik düzeyi arasında belli bir fark olduğu ortaya çıkmıştır. Bu fark “t” testine göre (2,98) anlamlı bulunmuştur.

Bu sonuca göre hayatın her döneminde olduğu gibi iş yaşamının da her aşamasını planlamak gereklidir. Plan, “Amacın ve amacı gerçekleştirecek araç, yöntem ve imkanların genel çizgilerle belirlenmesi” (Mucuk, 2000) olarak tanımlanmaktadır.

Korkusuz’un da (1997) belirttiği gibi bir ürünü işlemeden önce araç-gereç, teknik, desen, kompozisyon, maliyet hesabı ve pek çok faktörün iyi bir şekilde tasarlanması gerekir. Ürünün planlanması ya da ürünün yapım aşamasında vereceği sonucun tahmin edilebilmesi de bireyin mesleğinde yeterli olmasına bağlıdır (Taymaz, 1997; Korkusuz, 1997; Yetim, 1996).

İşletmelerin vermiş oldukları cevaplara bakıldığında, öğrencilerin davranışı göstermede yeterli olmadıkları belirlenmiştir. Buna sebep olarak ise öğrencilerin aldıkları mesleki eğitimleri sırasında ürün planlamasını özgürce yapamadıkları düşünülebilir. Ayrıca öğrencilerin ürün planlama aşamasında zorlanmalarının nedeni teknik bilgilerinin yetersiz olmasından kaynaklanabilir.

“21. yy’da artık fikirlerin uygulamaya dönüştürülmediği, özgür ve yaratıcı bir eğitim anlayışının olmadığı bir ortamda gerçek ve kalıcı bir eğitimden söz etmek mümkün değildir” (Öztürk, Kocabaş, 2003).

Öğrencilerin “İşleme Tekniğine Uygun Gereçleri Seçebilme” davranışlarına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 6’da gösterilmiştir.

Tablo 6: “İşleme Tekniğine Uygun Gereçleri Seçebilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,80	7,18	0,89	298	1,96	> 0,05
2- Gereklilik	150	4,56	8,24				

$$t < 1,658$$

Tablo 6’deki analiz sonuçlarına bakıldığında öğrencilerin işleme tekniğine uygun gereçleri seçebilme davranışını göstermede, aritmetik ortalamaya göre (2,80) kısmen yeterli oldukları görülmektedir. Davranışın iş yaşamı için gerekliliği değerlendirildiğinde (4,56) çok gerekli olduğu sonucuna varılmıştır.

Öğrencilerin belirtilen davranışı göstermede yeterlilik ile davranışın iş yaşamı için gerekliliği açısından değerlendirildiğinde aralarındaki fark “t” testine göre (1,96) anlamlı bulunmuştur.

İşletmelerin verdiği cevapların ortalamasının yüksek olması nedeniyle bu davranışın öğrencilerde tam olarak gelişmediği söylenebilir.

“Nakışta kullanılan araç ve gereçlerin seçiminde büyük bir titizlik gösterilmesi ve konuya gerekli önemin verilmesi nakışta başarının temel ögesidir” (Korkusuz, 1997).

Nakışta kullanılan teknikler birbirinden farklı olduğu gibi bu tekniklerde kullanılan gereçler de farklılık göstermektedir. Yukarıda bahsedilen bu davranışı gösterebilmek teknik bilgilere sahip olmayı gerektirir.

Öğrencilerin “İşleme Tekniğine Uygun Desen Araştırması Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir fark olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş sonuçlar Tablo 7’de gösterilmiştir.

Tablo 7: “İşleme Tekniğine Uygun Desen Araştırması Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,14	6,46	0,84	298	2,82	> 0,05
2- Gereklilik	150	4,52	8,00				

$$t < 1,658$$

Tablo 7’deki sonuçlara bakıldığında işleme tekniğini gösterme konusunda öğrenciler (2,14) az yeterli bulunmuştur. Davranışın iş yaşamında kullanılması açısından bir değerlendirmesi yapıldığında ise çok gerekli (4,52) olduğu belirlenmiştir.

Öğrencilerin davranışı göstermede yeterlilik düzeyleri ile belirtilen davranışın iş yaşamı için gereklilik düzeyleri arasındaki fark “t” testine göre (2,82) anlamlı bulunmuştur.

Desen araştırması yapabilme davranışı tıpkı diğer davranışlarda olduğu gibi nakış tekniklerinin tam olarak kavranmamasından kaynaklandığı düşünülebilir.

“Desen işlenecek yere, tekniğe ve kişinin zevkine uygun olup olmaması yönünden araştırılır veya tasarlanır (Yılmazkurt, 2002).

Öğrencilerin deseni işleme tekniğine uygun araştıramamalarındaki sebep belirtilen davranışı tam anlamıyla geliştirememelerinden kaynaklanıyor olabilir.

Öğrencilerin “İşleme Tekniğine Uygun Desen Seçebilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın iş yerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 8’de gösterilmiştir.

Tablo 8: “İşleme Tekniğine Uygun Desen Seçebilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,73	5,83	0,82	298	2,29	> 0,05
2- Gereklilik	150	4,56	8,21				

$$t < 1,658$$

Tablo 8’deki sonuçlara göre öğrencilerin işleme tekniğine uygun desen seçebilme davranışını gösterme konusunda yapılan değerlendirmede (2,73) kısmen yeterli oldukları belirlenmiştir. Davranış iş yaşamı açısından değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (4,56) çok gerekli olduğu belirlenmiştir. “t” testine göre

(2,29), davranışın yeterliliği ile gerekliliği arasındaki farkın anlamlı olduğu bulunmuştur.

İşlemede tekniğe uygun desen seçimi çok önemlidir. Örneğin; Türk işi desenine göre Çin iğnesi yapılamaz. Bu konuda çok dikkatli davranılması gerekir. Desenlerin çizimleri ve kumaşa aktarımları sırasında deseni bozmadan yapılması da önemli bir noktadır (Korkusuz, 1997).

Öğrencilerin bu konuda kısmen yeterli bulunmaları yeterli araştırma yapmadıkları ve teknikleri iyi bilmediklerinin bir göstergesidir. Desen, işlemenin temelini oluşturmaktadır. İyi olmayan bir desen, ürünün güzelliğini de yok edebilir. Bu nedenle işletmeler deseni seçebilme davranışını gerekli bulmaktadırlar.

Öğrencilerin “İşleme Tekniklerine Uygun Desen Tasarımları Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir fark olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 9’da gösterilmiştir.

Tablo 9: “İşleme Tekniğine Uygun Desen Tasarımları Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,00	6,43	0,81	298	3,09	> 0,05
2- Gereklilik	150	4,53	7,60				

$$t < 1,658$$

Tablo 9 incelendiğinde işleme tekniklerine uygun desen tasarımları yapabilme davranışını göstermede öğrencilerin yeterli olup olmadığı konusunda yapılan analizdeki aritmetik ortalamaya göre (2,00) az yeterli oldukları belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığının analizinde ise yapılan aritmetik ortalama davranışın (4,53) çok gerekli olduğu tespit edilmiştir.

Davranışın yeterliliği ve gerekliliği arasındaki farkın anlamlı olup olmadığını belirlemek için yapılan “t” testi sonucunda elde edilen “t” değeri (3,09) yönünden aradaki fark anlamlı bulunmuştur.

Desen, çizgilerle yapılmış bir resimdir. İşlemenin temeli sayılır Her desen işlemeye hazır değildir (Korkusuz, 1997).

Desen tasarlamak bir yetenek işi olduğu gibi yeterli pratik ve uygun eğitim ortamı sağlanarak da geliştirilebilir (Öztürk, Kocabaş, 2003). Öğrencilerin bu konuda az yeterli çıkmasındaki sebep; Öztürk ve Kocabaş’ın da (2003) belirttikleri gibi tasarımlarını özgürce ortaya koyamamalarından kaynaklanabilir.

Öğrencilerin “Çizim Tekniklerini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 10’da gösterilmiştir.

Tablo 10: “Çizim Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,30	7,44	0,87	298	2,26	> 0,05
2- Gereklilik	150	4,28	7,60				

$$t < 1,658$$

Tablo 10'daki analiz sonuçları incelendiğinde çizim tekniklerini uygulayabilme davranışının yeterlilik konusunda aritmetik ortalamasının (2,30) az yeterli derecelemesine yakın olduğu görülmektedir. Davranışın iş yaşamı için gerekliliği konusunda yapılan aritmetik ortalama sonucunda (4,28) davranışın gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. “t” testi (2,26) sonucunda davranışın yeterliliği ile gerekliliği arasındaki farkın anlamlı olduğu bulunmuştur.

Desen çizme tekniği desen tasarımı yapılırken kullanılacak bir takım teknik bilgilerdir. Bir desenin işlenebilir hale gelmesi için pek çok egzersiz yapılması ve doğru yöntemlerin kullanılması gerekir. Bu yöntemlerin yeterince bilinmemesindeki sebep derse karşı ilgisizlik, ders saatlerinin yetersizliği, itina eksikliği olabilir.

Çizim tekniklerini uygulayabilme davranışı teknik bilgilerin tam anlamıyla kavranması ile ilgilidir. Bireyin bu davranışı sergilemedeki yetersizliği Kocabaş'ın (2004) araştırmasında da belirttiği gibi programda bu konuya ayrılan sürenin azlığından ya da davranışın eksik yönlerinin tamamlanmamasından kaynaklanabilir.

Öğrencilerin “Kumaşa Desen Geçirme Tekniklerini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir fark olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçları Tablo 11’de gösterilmiştir.

Tablo 11: “Kumaşa Desen Geçirme Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,23	6,27	0,80	298	2,73	> 0,05
2- Gereklilik	150	4,44	7,60				

$$t < 1,658$$

Tablo 11 incelendiğinde öğrencilerin kumaşa desen geçirme tekniklerini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıklarını belirlemek için yapılan değerlendirmede (2,23) aritmetik ortalamaya göre az yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gereklilik düzeyi değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (4,44) gerekli olduğu sonucu çıkmıştır. Davranışın yeterlilik ile gereklilik sonuçları arasındaki farka “t” testi ile bakıldığında ise aradaki farkın (2,73) anlamlı olduğu bulunmuştur.

Kumaşa desen geçirme tekniklerini uygulayabilme işlemede önemli bir unsurdur.

Desenin işlenecek yüzeye düzgün ve net geçirilmesi çok önemlidir. Desen kumaş cinsine ve işleme tekniğine göre uygun bir yöntemle geçirilmelidir (Yılmazkurt, 2002).

Öğrencilerin desende gerekli düzeltmeleri yaptıktan sonra deseni kumaşa geçirirken yetersiz olmalarındaki sebebi desen çizme derslerinde izlenen programın ders saatlerinin yetersizliği olabilir. Kocabaş'ın (2004) araştırmalarında da böyle bir sonuç elde edilmiştir.

Öğrencilerin “Kumaşı Elde İşlemeye Yönelik Hazırlayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 12’de gösterilmiştir.

Tablo 12: “Kumaşı Elde İşlemeye Yönelik Hazırlayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,90	5,93	0,75	298	1,68	> 0,05
2- Gereklilik	150	4,18	7,09				

$$t < 1,658$$

Tablo 12 incelendiğinde kumaşı elde işlemeye yönelik hazırlayabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yapılan araştırma sonunda (2,90) kısmen yeterli oldukları belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup

olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya (4,18) göre gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır.

Davranışın yeterliliği ve gerekliliği arasındaki farka “t” testi ile bakıldığında aradaki fark (1,68) anlamlı bulunmuştur. Bu sonuca göre davranışın gereklilik düzeyi yüksek olduğu halde öğrencilerin davranışı sergilemede kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır.

Kumaşın işlenmeden önce uygulanacak alana göre kesilmesi, desenin seçilmesi, kasnak bezinin hazırlanması, kumaşın elde işlemeye yönelik gerilmesi gerekir (Korkusuz, 1997).

“Kumaşı işlemeye hazırlayarak, kasnakta düzgün olarak germe, ürün kalitesini doğrudan etkilemektedir” (Köklü, 2002).

Öğrencilerin bu davranışta kısmen yeterli olmalarındaki sebep derslerde yeterli denetlenmediklerinden kaynaklanıyor olabilir. Çünkü işlemeye uygun hazırlanmayan kumaş işleme sonrası hataları mutlaka gösterir. “Kusursuz ve net bir işleme için kumaşın çok iyi gerilmesi, düzgün hazırlanması gerekir” (Yılmazkurt, 2002).

Öğrencilerin bu davranışı sergilemedeki yetersizlikleri süre ya da pratik azlığından doğuyor olabilir.

Öğrencilerin “Temel Dikiş Tekniklerini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir fark olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 13’de gösterilmiştir.

Tablo 13: “Temel Dikiş Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,98	6,49	0,85	298	1,83	> 0,05
2- Gereklilik	150	4,50	8,23				

$$t < 1,658$$

Tablo 13 incelendiğinde öğrencilerin temel dikiş tekniklerini uygulayabilme davranışını sergileme konusunda yeterli olup olmadıklarını belirlemek için yapılan değerlendirmede aritmetik ortalamaya göre (2,98) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde (4,50) gerekli olduğu belirlenmiştir. Davranışın yeterliliği ve gerekliliğine bakıldığında aradaki farkın “t” testi sonucu (1,83) anlamlı bulunmuştur.

Bu sonuca göre öğrenciler davranışı sergilemede kısmen yeterli olduğu halde davranışın iş yaşamında kullanımına bakıldığında çok gerekli olduğu belirlenmiştir.

“İşleme bilindiği gibi iki ayrı kumaşın birbirine eklenmesi sonucunda ortaya çıkmıştır” (Sürür, 1976).

“Temel dikişleri uygulama, modülünde belirtildiği gibi; öğrenci, giyime giriş ve giyimde kullanılan temel dikiş teknikleri ile ilgili bilgilerden yararlanarak, verilen bir modelde hangi araç-gereci, hangi dikiş tekniğini, hangi materyalleri nasıl kullanması gerektiğini doğru bir biçimde seçerek çalışmalarını yapabilecektir (METGE Projesi, 2003).

Programda belirtildiği gibi bu dersi alan öğrenci işlemede dikiş tekniklerini doğru ve yerinde kullanabilecektir.

Öğrencilerin bu davranışı yeterli derecede öğrenememesi ya da uygulama güçlüğü çekmelerinin sebebi yeterince pratik yapmamalarından kaynaklanıyor olabilir.

Kocabaş (2004) yaptığı araştırmasında öğrencilerin teknikleri kullanmadaki yetersizliklerini, estetik duygularını ve yaratıcılıklarını kullanmamaları nedeniyle ortaya çıktığı sonucuna varmıştır.

Öğrencilerin “Ütü Yapma Tekniklerini Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 14’de gösterilmiştir.

Tablo 14: “Ütü Yapma Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,20	5,97	0,81	298	1,70	> 0,05
2- Gereklilik	150	4,69	8,81				

$$t < 1,658$$

Tablo 14'teki sonuçlara göre ütü yapma teknikleri uygulayabilme davranışını göstermede son sınıf öğrencilerinin yeterli olup olmadığına bakıldığında aritmetik ortalamaya göre (3,20) davranışın kısmen yeterli olduğu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekliliği konusunda yapılan aritmetik ortalamaya (4,69) göre çok gerekli olduğu belirlenmiştir.

Yeterlilik ve gereklilik arasındaki farka “t” testi ile bakıldığında iki grup arasında fark (1,70) anlamlı bulunmuştur.

Ütü yapma tekniklerinin doğru kullanılması gerekir çünkü işlenen bir ürün ya da giysiye net bir görünüm kazandırır (Korkusuz, 1997).

“Mesleki eğitimde devinsel davranışlar sık tekrarlar ve yeterince uygulama ile öğrenilir. Bireyin kendini geliştirmesi alışkanlıklar edinmesiyle mümkündür” (Alkan, Doğan ve Sezgin, 1996).

Öğrencilerin bu davranışı göstermede kısmen yeterli olmalarındaki sebep alışkanlık eksikliği olabilir.

Öğrencilerin “Kola Yapma Tekniklerini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 15’de gösterilmiştir.

Tablo 15: “Kola Yapma Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,66	6,41	0,77	298	0,31	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,41	7,05				

$$t < 1,658$$

Tablo 15 incelendiğinde kola yapma tekniklerini uygulayabilme davranışının yeterli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,66) davranışın kısmen yeterli olduğu belirlenmiştir.

Davranışın iş yaşamında kullanım yönünden değerlendirmesi yapıldığında aritmetik ortalamaya göre (2,41) az gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Davranış, yeterlilik ve gereklilik yönünden değerlendirildiğinde fark “t” testi sonucunda (0,31) anlamlı bulunmamıştır. Kola yapma tekniği az kullanılmasına rağmen öğrencilerin uygulamada kısmen yeterli oldukları belirlenmiştir. Kola yapma tekniği günümüzdeki ürünlerde kullanılmadığından dolayı çok gerekli görülmeyebilir. Öğrencilerin de kısmen yeterli bulunmasındaki sebep ise bazı iş yerlerinde bu tekniğin hali hazırda kullanılmakta olduğundandır. Öğrenciler ise bu tekniği derste çok fazla tekrar etmemelerinden dolayı kısmen yeterli bulunmuş olabilirler.

Öğrencilerin “Turistik Eşya Tasarımı Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve

davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 16’da gösterilmiştir.

Tablo 16: “Turistik Eşya Tasarımı Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,27	6,84	0,74	298	0,20	> 0,05
2- Gereklilik	150	2,42	6,02				

$$t < 1,658$$

Tablo 16 incelendiğinde turistik eşya tasarımı yapabilme davranışını gerçekleştirme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,27) az yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekliliği değerlendirildiğinde ise aritmetik ortalamaya göre (2,42) az gerekli olduğu belirlenmiştir. Davranışın yeterlilik ve gereklilik konusunda farklılığı olup olmadığını anlamak için yapılan “t” testi sonucu ortaya çıkan “t” değerine göre (0,20) aradaki fark anlamlı bulunmamıştır.

Turistik eşya tasarımının gerekli görülmemesindeki sebep bu yönde çalışmaların yapılmıyor olmasından kaynaklanıyor olabilir. Yöresel işlemlerin modern tasarımlarla turizme katkı sağladığını ve yöre halkına katkısı olduğunu gösteren araştırmasında Şentürk (2003) turistik eşya üretiminin önemi üzerinde de durmuştur. Ankara ilinin turistik bir yöre olmamasından bu davranış çok gerekli görülmemiş olabilir.

Öğrencilerin “Kenar Temizleme Tekniklerini Ürüne Uygun Seçip Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçları Tablo 17’de gösterilmiştir.

Tablo 17: “Kenar Temizleme Tekniklerini Ürüne Uygun Seçip Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,80	5,87	1,09	298	1,22	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,15	7,48				

$$t < 1,658$$

Tablo 17 incelendiğinde kenar temizleme tekniklerini ürüne uygun seçip uygulayabilme davranışını göstermede son sınıf öğrencilerinin yeterli olup olmadığının değerlendirilmesi yapıldığında aritmetik ortalamaya göre (2,80) kısmen yeterli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise aritmetik ortalamaya göre (4,15) gerekli olduğu sonucuna varılmıştır. Yeterlilik ve gereklilik konusunda yapılan “t” testi sonucu (1,22) anlamlı bir fark olup olmadığına bakıldığında varılan “t” değerinde aradaki fark anlamlı bulunmuştur.

Her işleme türüne aynı kenar temizleme tekniği uygulanamaz. Sık yıkanacak bir ürüne, çabuk atacak kenar temizleme tekniği uygulanamayacağı gibi kenar

temizleme işin kendini göstermesinde önemli bir unsurdur (Korkusuz, 1997; Köklü, 2002). Bu sebepten dolayı işletmeler tarafından bu teknik gerekli görülmektedir.

Öğrencilerin davranışı sergilemede kısmen yeterli görülmelerindeki sebep bu davranış üzerinde çok fazla durulmamasından kaynaklanıyor olabilir. Öğrenciler tarafından kumaşa ve tekniğe uygun kenar temizleme tekniğinin seçilememesi tekniklerin ve kumaşların iyi tanınmamasından ileri geliyor olabilir.

Öğrencilerin “Süsleme Tekniklerini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 18’de gösterilmiştir.

Tablo 18: “Süsleme Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,26	6,08	0,75	298	1,19	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,16	6,86				

$$t < 1,658$$

Tablo 18 incelendiğinde öğrencilerin süsleme tekniklerini uygulama davranışını göstermede yeterli olup olmadıklarını belirlemek amacıyla yapılan değerlendirmede (3,26) aritmetik ortalamaya göre kısmen yeterli oldukları sonucuna varılmıştır.

Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığının değerlendirilmesi yapıldığında ise aritmetik ortalamaya göre (4,16) gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın gerekliliği ve yeterliliği “t” testine göre değerlendirildiğinde sonuç (1,19) anlamlı bulunmuştur.

Süsleme teknikleri denildiğinde işlemeden kenar süslemeye kadar akla pek çok teknik gelmektedir.

Geçmişten günümüze sınır tanımayan süsleme, estetik duygusundan ileri gelmektedir (Sözen, 1983).

Farklı seviyelerde görülen yaratıcılık, verilen eğitim yoluyla kazanılan, öğretim sonucu geliştirilebilmektedir (Erzen, 2000).

Bazı araştırmacılara yetenek olmadan belli bir eğitimle tasarım, yorum gibi estetiksel bilgiler edinilebileceği düşünülmektedir.

Tabloya bakıldığında öğrencilerin davranışta kısmen yeterli olmalarındaki sebep süsleme teknikleri konusuna fazla süre ayıramamalarından dolayı bu davranışının oluşmadığı düşünülebilir.

Süsleme teknikleri işlemede çoğunlukla kullanılan ve ürünün vazgeçilmez öğelerindendir (Korkusuz, 1997).

Öğrencilerin “Herhangi Bir ürünün Maliyet Hesabını Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 19’da gösterilmiştir.

Tablo 19: “Herhangi Bir Ürünün Maliyet Hesabını Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,25	6,22	0,69	298	1,99	> 0,05
2- Gereklilik	150	3,64	5,81				

$$t < 1,658$$

Tablo 19 incelendiğinde herhangi bir ürünün maliyet hesabını yapabilme davranışını göstermek konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,25) göre az yeterli olduğu ortaya çıkmıştır.

Davranışın gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,64) gerekli olduğu ortaya çıkmıştır.

Yeterlilik ve gereklilik arasındaki farka bakıldığında “t” testine göre “t” değeri sonucunda aradaki fark anlamlı bulunmuştur. Bu sonuca göre davranış gerekli iken öğrencilerin davranışı göstermede yeterli olmadığı ortaya çıkmıştır.

Bir işi üretmeden önce o işi pazarlama çalışmalarına ciddi olarak başlamak başarının ilk adımıdır. Bu nedenle, üretime geçmeden önce neyin, ne kadar, ne şekilde ve üretim maliyeti hesaplanmalıdır (Korkusuz, 1997).

Öğrencilerin bu konuda yeterli olmamasındaki sebeplerden biri derse yeterli süre ayrılması olabilir. Eroğlu’nun (1999) işletmelerde yaptığı araştırmaya göre

seri üretimin aksayacağı düşüncesiyle öğrencilerin işten uzaklaştırıldıkları gözlenmiştir.

Öğrencilerin “Herhangi Bir Ürünün Kalite Kontrolünü Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 20’de gösterilmiştir.

Tablo 20: “Herhangi Bir Ürünün Kalite Kontrolünü Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,29	6,58	0,80	298	2,61	> 0,05
2- Gereklilik	150	4,28	7,28				

$$t < 1,658$$

Tablo 20 incelendiğinde herhangi bir ürünün kalite kontrolünü yapabilme davranışı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre öğrencilerin (2,29) az yeterli oldukları sonucuna varılmıştır. Davranışın gerekli olup olmadığının değerlendirilmesi yapıldığında (4,28) aritmetik ortalamaya göre gerekli olduğu görülmüştür. Gereklilik ve yeterlilik konusundaki fark ele alındığında “t” testine göre (2,61) anlamlı (< 0,05) bulunmuştur.

Kalite; bir mal ya da hizmetin belirli bir ihtiyacı karşılayabilme yeteneklerini ortaya koyan karakteristiklerin tümüne ve tüketicinin isteklerine uygunluk derecesidir (Mucuk, 2000).

Kısacası kalite, müşteri istek ve beklentilerine uygunluktur. Bu nedenle önemli görülmelidir.

METGE projesindeki kalite kontrol ile ilgili modülde hedef davranış şu şekilde tanımlanır: Kalite kontrolünün tanımı, el sanatları teknolojisindeki yeri ve önemini aynı zamanda kalite kontrolle ilgili bütün davranışları edinir (METGE, 2003) şeklindedir.

Sönmez’e (1996) göre bu tür davranışlar analiz aşamasına girmektedir. Bu nedenle öğrencilerin bu davranışı edinmek için yeterli yaşantıları olmayabilir.

Öğrencilerin “İşleme Teknikleri ile İlgili Herhangi Bir Probleme Çözüm Üretebilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 21’de gösterilmiştir.

Tablo 21: “İşleme Teknikleri ile İlgili Herhangi Bir Probleme Çözüm Üretebilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,18	6,28	0,80	298	2,58	> 0,05
2- Gereklilik	150	4,26	7,54				

$$t < 1,658$$

Tablo 21 incelendiğinde öğrencilerin işleme teknikleri ile ilgili herhangi bir probleme çözüm üretebilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde (2,18) az yeterli oldukları belirlenmiştir. Davranışın gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre değerlendirildiğinde (4,26) gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik arasındaki farka “t” testi ile bakıldığında “t” değerlerine göre (2,58) fark anlamlı bulunmuştur. İşleme tekniğinde oluşan bir probleme çözüm üretebilmek, işleme tekniklerinin her safhasını iyi bilmeyi gerektirir.

Eğitimdeki sınıflamaya göre bu davranış da üst düzey bir davranış olarak tanımlanmaktadır (Sönmez, 1996).

Kocabaş (2004), Eroğlu’nun (1999) araştırmalarında belirttiklerine göre öğrencilerin herhangi bir işlemi yapmada ya da fikirlerini söylemede çekindikleri tespit edilmiştir. Bunun nedeni yanlış yapmaktan çekinmeleri olarak gösterilmiştir.

İşleme teknikleri ile ilgili herhangi bir probleme çözüm üretemeyen öğrencilerin bilgi ve özgüven eksikliği olduğu düşünülebilir.

Üretilen iş ne olursa olsun, iyi planlanmış dahi olsa problem çıkma olasılığı her zaman vardır, bu problemi ortadan kaldırmak için bu davranışın geliştirilmiş olması gerekir (Sezgin, 2000).

Öğrencilerin “Sap İşi Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 22’de gösterilmiştir.

Tablo 22: “Sap İşi Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,89	6,02	0,71	298	0,21	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,74	6,29				

$$t < 1,658$$

Tablo 22 incelendiğinde öğrencilerin sap işi yapabilme davranışını iş yaşamında gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları konusunda değerlendirildiğinde yapılan aritmetik ortalama sonucuna göre (2,89) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır.

Davranışın gerekliliği konusunda yapılan aritmetik ortalama sonucu (2,74) davranışın kısmen gerekli olduğu belirlenmiştir. Davranış, yeterlilik ve gereklilik yönünden değerlendirildiğinde “t” testine göre değeri (0,21) anlamlı bulunmamıştır. Bu teknik rahatlıkla kullanılabilecekken zaman aldığı düşünülerek fazla kullanılmadığı dikkat çekmektedir.

Sap işi tekniği basit nakış tekniği olup pek çok süslemede yardımcı iğne olarak kullanılmaktadır (Korkusuz, 1997).

Öğrencilerin tekniği uygulayabilmede kısmen yeterli olmalarındaki sebep öğrencilerin teknik bilgilerinin zayıf olmasından kaynaklanıyor olabilir. Davranışın iş yaşamında kısmen gerekli görülmesindeki sebep; tekniklerin kullanım alanlarının bilinmemesinden kaynaklanıyor olabilir.

Öğrencilerin “Gözeme, Makine Dikişi Tekniklerini Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 23’de gösterilmiştir.

Tablo 23: “Gözeme, Makine Dikişi Tekniklerini Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,10	6,02	0,72	298	0,42	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,40	6,29				

$$t < 1,658$$

Tablo 23 incelendiğinde gözeme, makine dikişi tekniklerini yapabilme davranışını göstermede öğrencilerin yeterli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,10) davranışın kısmen yeterli olduğu ortaya çıkmıştır. Davranışın gerekliliği konusunda değerlendirme yapıldığında ise aritmetik ortalamaya göre (3,40) kısmen gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik arasındaki fark değerlendirildiğinde “t” testine göre (0,42) anlamlı bulunmamıştır.

Bu işleme tekniği iş hayatı için çok gerekli olmadığı belirlense de bu tekniğin pek çok yerde kullanılabileceği düşünülmektedir. İş yaşamında kısmen gerekli görülmesindeki neden iş yerlerinin işleme tekniklerini iyi bilmemelerinden kaynaklanıyor olabilir. İşletmelerin sunulan nitelikleri yalnızca kendi bakış

açılarından değerlendirdikleri; ancak okulda verilen eğitimin ise alanında uzman kişiler yetiştirmeyi hedeflediği bir gerçektir (Taymaz, 1997).

Öğrencilerin kısmen yeterli bulunmalarındaki sebep bu davranışın pratikte kullanılırken iyi geliştirilmemiş olması olabilir.

Gözeme ve makine dikişi fazla zaman almayan, işlemlerin etrafını süslemeye ya da bir motifin içini doldurmak suretiyle kullanılması rahat, görünümü güzel bir tekniktir (Köklü, 2003).

Öğrencilerin “Zincir İşi Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir fark olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 24’de gösterilmiştir.

Tablo 24: “Zincir İşi Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,43	5,33	0,66	2,98	0,49	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,10	6,53				

$$t < 1,658$$

Tablo 24 incelendiğinde zincir işi tekniğini uygulayabilme davranışını göstermede yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde öğrencilerin kısmen yeterli (3,43) oldukları ortaya çıkmıştır.

Davranışın iş yaşamında uygulanabilirlik düzeyi değerlendirildiğinde ise aritmetik ortalamaya göre (3,10) kısmen gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Davranış yeterlilik ve gereklilik yönünden değerlendirildiğinde aradaki fark “t” testine göre (0,49) anlamlı bulunmamıştır.

Zincir iğnesi tekniği de basit nakış tekniğinin temel iğnelerinden biridir. Zincir iğneleri, ilmi içinden geçirilerek yapılır. Düzgün ve net işlendiğinde oldukça güzel bir görüntü verir. Pek çok desen ve süslemede rahat kullanılabilir (Korkusuz, 1997).

İşletmelerin bu tekniğin kullanılmasının fazla zaman alacağını ya da yeterli bilgi sahibi olmamalarından dolayı tercih etmedikleri düşünülmektedir.

Öğrencilerin kısmen yeterli bulunmasındaki sebep ise davranışa derste yeterli süre verilmemesinden kaynaklanıyor olabilir. Bu davranış üzerinde durulduğundan geliştirilebileceği düşünülmektedir.

Öğrencilerin “Papatya İğnesi Tekniğini Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 25’de gösterilmiştir.

Tablo 25: “Papatya İğnesi Tekniğini Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,53	6,08	0,70	298	0,61	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,96	6,10				

$$t < 1,658$$

Tablo 26 incelendiğinde öğrencilerin papatya iğnesi tekniğini yapabilme davranışını göstermede yeterli olup olmadıkları konusunda aritmetik ortalama sonucu (2,53) kısmen yeterli oldukları belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamında gerekli olup olmadığına bakıldığında ise aritmetik ortalamaya göre (2,96) kısmen gerekli olduğu sonucuna varılmıştır.

Davranışın yeterlilik ve gereklilik konusunda aradaki fark “t” testine göre değerlendirildiğinde (0,61) arada anlamlı bir fark olmamasına rağmen davranışın gerekli olduğu düşünülmektedir. Bugün tekstilden mefruşata kadar pek çok alanda rahatlıkla kullanılabileceği düşünülen bir tekniktir.

İşletmeler tıpkı diğer teknikler gibi fazla zaman aldığını düşünmelerinden ya da bu alanda teknik bilgilerinin yetersiz olmasından dolayı kısmen gerekli bulmuş olabilirler.

Meslek lisesi programındaki derslerde bu tekniğe çok kısıtlı zaman ayrılmasından dolayı yeterlilik tam oluşmamış olabilir.

Öğrencilerin “Tohum İğnesi Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 26’da gösterilmiştir.

Tablo 26: “Tohum İğnesi Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,54	5,91	0,48	298	0,69	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,62	5,96				

$$t < 1,658$$

Tablo 26 incelendiğinde tohum iğnesi tekniğini yapabilme davranışını göstermede öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,54) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,62) kısmen gerekli olduğu sonucuna varılmıştır. Yeterlilik ve gereklilik arasında fark olup olmadığı değerlendirildiğinde “t” testine göre (0,69) aradaki fark anlamlı bulunmamıştır.

Basit nakış iğnelerinin bir tekniği olan tohum iğnesi elle yapılan işlemlerde yardımcı iğne olarak, bazen de tek başına süsleme aracı olarak kullanılmaktadır.

Bu tekniğin kullanıldığı işletmelerde, davranış öğrenciler tarafından tam olarak gösterilmediği yapılan analiz sonucu görülmüştür. Bunun sebebi olarak öğrencilerin teknikte fazla pratik yapmamış olabilecekleri düşünülebilir.

Yetim'in (1996) araştırmasında belirttiği gibi işletmeler bu teknikleri geleneksel olarak görmekte ve bu tekniklerin fazla zaman kaybettirdiğini düşünmektedirler.

Daha pratik, daha hızlı ve daha kaba işlemler yapıyor olmasından dolayı bu tekniği tercih etmiyor olabilirler.

Öğrencilerin “Suzeni Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 27’de gösterilmiştir.

Tablo 27: “Suzeni Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,96	5,16	0,67	298	0,50	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,62	6,36				

$$t < 1,658$$

Tablo 27 incelendiğinde öğrencilerin suzeni tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,96) kısmen yeterli olduğu sonucuna varılmıştır. Davranışın gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise aritmetik ortalamasına göre (2,62) kısmen gerekli olduğu sonucuna varılmıştır. Yeterlilik ve gereklilik yönünden değerlendirildiğinde aradaki fark “t” testine göre (0,50) anlamlı bulunmamıştır.

Suzeni tekniği tıpkı diğer teknikler gibi öğrenciler tarafından çok fazla tekrarlanmamasından dolayı yeterli düzeyde değildir. Suzeni tekniği giyim ve çeşitli süslemeler gibi alanlarda rahatlıkla kullanılabilmesi tasarım alanı da genişlemektedir. İşleme tekniklerinde tasarımın önemli olduğunu belirten Kocabaş (2004) özellikle öğrencileri güdüleyecek ve etkili iletişim sayesinde yaşantılarının zenginleşebileceğini belirtmektedir.

Bu nedenle işletmelerin teknikteki tasarım alanlarını bilmemelerinden ve öğrencilerle bildikleri konularda fikir alış verişi yapmamalarından kaynaklanan bir yetersizlik söz konusu olabilir.

Öğrencilerin “Elde Serbest Stil İğneler 2 (Çin İğnesi) Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 28’de gösterilmiştir.

Tablo 28: “Elde Serbest Stil İğneler 2 (Çin İğnesi) Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,16	5,26	0,70	298	0,80	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,60	6,80				

$$t < 1,658$$

Tablo 29 incelendiğinde öğrencilerin elde serbest stil iğneler 2 (Çin iğnesi) tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,16) kısmen yeterli olduğu ortaya çıkmıştır. Davranışın gerekli olup olmadığı sonucu değerlendirildiğinde ise aritmetik ortalamasına bakıldığında (2,60) kısmen gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik arasındaki fark değerlendirildiğinde “t” testine göre sonuç (0,80) anlamlı bulunmamıştır.

Geleneksel teknikler tam olarak bilinmediğinden uygulama, öğrencilerin de tekniği tam kavramamalarından dolayı öğrenme yeterli düzeyde gerçekleşmemiştir. İşletmelerin sunulan teknikleri sadece kendi açılarından değerlendirdikleri ortadadır; çünkü bu konuda uzman yetiştirilen okullarda temel tekniklerin verilmesi gereklidir (Taymaz, 1996). Öğrencilerin bu konuda yeterli uygulama yapmamaları nedeniyle tekniği uygulamada kısmen yeterli oldukları düşünülmektedir.

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Düz Hesap İğnesi Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve

standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 29’da gösterilmiştir.

Tablo 29: “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Düz Hesap İğnesi Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,26	6,16	0,73	298	0,61	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,71	6,46				

$$t < 1,658$$

Tablo 29 incelendiğinde öğrencilerin elde dokumanın ipliklerini sayarak düz hesap iğnesi tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,26) az yeterli olduğu ortaya çıkmıştır. Davranışın gerekli olup olmadığına bakıldığında ise aritmetik ortalamaya göre (2,71) kısmen gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik yönünden aradaki fark değerlendirildiğinde “t” testine göre aradaki (0,61) fark anlamlı bulunmamıştır.

Günümüzde bu tekniğin kullanılmamasındaki sebep tıpkı diğer geleneksel tekniklerimiz gibi bu tekniğin nerede, nasıl değerlendirileceğinin bilinmemesinden kaynaklanıyor olabilir. İşletmelerin yeni fikirlere açık olmaması, üretimi aksatacağı düşüncesi gibi etkenlerden dolayı farklı fikirleri görmezden geldikleri görülmektedir (Eroğlu, 1999; Doğan, 1997).

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Verev Hesap İğnesi Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 30’da gösterilmiştir.

Tablo 30: “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Verev Hesap İğnesi Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,24	6,20	0,75	298	0,61	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,62	6,88				

$$t < 1,658$$

Tablo 30 incelendiğinde öğrencilerin elde dokumanın ipliklerini sayarak verev hesap iğnesi uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde, aritmetik ortalamaya göre (2,24) az yeterli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise, aritmetik ortalamaya göre (2,62) kısmen gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik yönünden aradaki fark değerlendirildiğinde t testine göre (0,61) anlamlı bulunmamıştır.

Elde dokumanın iplikleri sayarak verev hesap iğnesi tekniğini uygulayabilme davranışını göstermede öğrencilerin az yeterli olmaları davranışta fazla uygulama yapmadıkları şeklinde düşünülebilir.

İşletmelerin davranışı kısmen gerekli bulmaları tekniği ve kullanım alanlarını yeterince bilmedikleri ve tasarım yapma çabasına girmedikleri şeklinde düşünülebilir.

Geleneksel işlemlerin günümüze uygun çağdaş tasarımlara çevrilmesinin zor olmadığı açıktır (Şentürk, 2003; Kocabaş, 2004; Korkusuz, 1997).

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Mürver Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 31’de gösterilmiştir.

Tablo 31: “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Mürver Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	1,80	7,07	0,77	298	0,78	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,40	6,28				

$$t < 1,658$$

Tablo 31 incelendiğinde öğrencilerin, elde dokumanın ipliklerini sayarak mürver tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda, yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya (1,80) göre davranış az yeterli olarak tespit edilmiştir. Edinilen bu davranışın iş yaşamında gerekli olup olmadığı

incelendiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,40) az gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ile gereklilik yönünden aradaki fark değerlendirildiğinde “t” testine göre (0,78) fark anlamlı bulunmamıştır.

İşlemedeki bu tekniğin fazla zaman alacağı düşüncesiyle veya tekniğin iyi bilinmemesinden dolayı gerekli görülmediği şeklinde düşünülebilir.

Öğrencilerin bu davranışını gerekli görmeyen iş yerlerinin yeterli derecede gözlemlemediği söylenebilir.

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Muşabak Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 32’de gösterilmiştir.

Tablo 32: “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Muşabak Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	1,73	7,34	0,85	298	0,73	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,36	6,92				

$$t < 1,658$$

Tablo 32 incelendiğinde elde dokumanın ipliklerini sayarak muşabak tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (1,73) az yeterli olduğu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamında kullanım yönünden gerekliliğine bakıldığında ise aritmetik ortalamaya göre (2,36) az gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Her iki sonuç arasındaki fark değerlendirildiğinde “t” testine göre (0,73) anlamlı bulunmamıştır.

Bugün el nakışlarının eski tekniklerinden biri olan muşabak tekniğini uygulamada, nakış bölümü öğrencilerinin az yeterli olmasındaki sebep olarak davranışı geliştirmedikleri şeklinde düşünülebilir.

Belirtilen tekniğin fazla kullanılmıyor olması da işletmelerce öğrenci davranışının sağlıklı gözlenemeyeceği şeklinde düşünülebilir. Bu tekniğin sonucunun olumsuz olmasının sebebi yetersiz uygulamadan kaynaklanıyor olabilir.

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Düz Pesent Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 33’de gösterilmiştir.

Tablo 33: “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Düz Pesent Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,07	7,22	0,80	298	0,39	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,75	6,60				

$$t < 1,658$$

Tablo 33 incelendiğinde öğrencilerin elde dokumanın ipliklerini sayarak düz pesent tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,07) kısmen yeterli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı açısından gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,75) kısmen gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmaktadır. Davranışın yeterlilik ve gereklilik açısından değerlendirmesi yapıldığında aradaki fark “t” değerine göre (0,39) anlamlı bulunmamıştır. Günümüz toplumunda zaman alması sebebiyle özel siparişlerde tercih edildiği düşünülebilir. Davranışın işletmelerce kısmen gerekli olduğu belirtilmiştir. Bu da davranışın sürekli değil siparişlere göre kullanıldığını gösterir. Teknik geleneksel olabilir; fakat tablodaki sonuçtan görülüyor ki işletmeler de tasarımı ve tekniği nasıl kullanacakları konusunda uzman olmayabilirler. Çünkü temel teknikler alınmadan işleme sanatının oluşturulamayacağı bir gerçektir (Kocabaş, 2004; Özbek, 1949).

İşletmelerce değerlendirilen öğrenci davranışı uygulama eksikliği, ders saati azlığı ve bireyin tasarım gücü eksikliği gibi sebeplerden dolayı yeterli olarak geliştirilmemiş olabilir.

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Verev Pesent Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 34’de gösterilmiştir.

Tablo 34: “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Verev Pesent Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,12	5,89	0,72	298	0,53	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,77	6,57				

$$t < 1,658$$

Tablo 34 incelendiğinde öğrencilerin elde dokumanın ipliklerini sayarak verev pesent tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,12) kısmen yeterli olduğu sonucu çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı sonucu değerlendirildiğinde ise (2,77) kısmen gerekli olduğu sonucu çıkmıştır. Her iki değerlendirme sonucu arasında bir fark olup olmadığına “t” testi ile bakıldığında (0,53) anlamlı bir fark bulunmamıştır.

Davranışın işletmeler tarafından kısmen gerekli görülmesindeki sebep az da olsa kullanıldığını gösterir. Bu tekniğin az kullanılmasındaki sebep geniş alanlara

yayılamamasından, işletmelerin de yeterli ürün tasarlayamamasından kaynaklanıyor olabilir.

Bir mesleğin temelini oluşturan tekniklerin gereksizliği düşünülemez. Her geçen gün teknoloji gelişse de sanattaki herhangi bir daldaki tekniklerden birini oynatırsanız temeli zayıflatırsınız diyen Sürür (1976), işleme sanatı tekniklerinin iyi bir sanat eğitimi ve yorumu ile gelişeceğini belirtmiştir.

Öğrencilerin bu davranışta da uygulama eksikliği nedeniyle davranışı geliştirememiş olabilirler.

Öğrencilerin “Elde Dokuma İpliklerini Sayarak Gölge Pesent Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 35’de gösterilmiştir.

Tablo 35: “Elde Dokuma İpliklerini Sayarak Gölge Pesent Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,98	6,36	0,71	298	0,03	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,95	6,00				

$$t < 1,658$$

Tablo 35 incelendiğinde öğrencilerin elde dokumanın ipliklerini sayarak gölgeli pesent tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,98) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamında gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,95) kısmen gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır.

Davranışın yeterlilik ve gereklilik yönünden değerlendirilmesi sonucu aralarında bir fark olup olmadığına “t” testi ile bakıldığında “t” değerine göre (0,03) anlamlı bir fark olmadığı görülmüştür. Pesent teknikleri de müfredat üzerinde az durulmasından dolayı iyi pekişmediği ve kullanım alanlarının bilinmediği düşünülmektedir.

İşletmeler pesent tekniklerinin kullanım alanlarını bilmiyor olabilirler. Çünkü uygulama alanı geniş tutulsaydı iyi değerlendirilebilecek bir tekniktir (Korkusuz, 1997).

Kocabaş’ın (2004) yaptığı araştırmada fırsat verildiğinde nakış bölümü öğrencilerinin özgün fikirler üretebileceğini belirtmiştir.

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Sim Sarma, Balık Sırtı Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 36’da gösterilmiştir.

Tablo 36: “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Sim Sarma, Balık Sırtı Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,26	5,58	0,67	298	0,02	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,28	6,13				

$$t < 1,658$$

Tablo 36 incelendiğinde elde dokumanın ipliklerini sayarak sim sarma, balık sırtı tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,26) kısmen yeterli olduğu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı konusunda değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,28) kısmen gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır.

Davranış yeterlilik ve gereklilik yönünden değerlendirildiğinde “t” testine göre aradaki fark anlamlı (0,02) bulunmamıştır.

Bu tekniğin öğrenciler tarafından tam olarak geliştirilmediği düşünülebilir.

Davranış bilimcilerine göre tekrarlanan ya da pekiştirilen davranışlar otomatikleşir (Bacanlı, 2000).

Sim sarma ve balık sırtı tekniği pek çok alanda süsleme öğesi olarak kullanılmaktadır (Köklü, 2002).

İşleme tekniklerinin işletmelerce yeterli düzeyde bilinmemesinden kaynaklı olarak, işleme tekniklerinin gerekli görülmemesi sonucu ortaya çıkmış olabilir.

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Civankaşı Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 37’de gösterilmiştir.

Tablo 37: “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Civankaşı Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,68	5,72	0,76	298	0,59	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,23	7,528				

$$t < 1,658$$

Tablo 37 incelendiğinde öğrencilerin elde dokumanın ipliklerini sayarak civankaşı tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,68) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamında gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise aritmetik ortalamaya göre (2,23) az gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın yeterlilik ve gereklilik değerlendirilmesi sonucu arasındaki farka bakıldığında “t” testine göre sonuç (0,59) anlamlı bulunmamıştır. Bu teknik, süsleme amaçlı olarak nadiren kullanıldığı düşüncesiyle az gerekli bulunmuş

olabilir. Bu teknik tıpkı diğer teknikler gibi yeterince uygulanmamasından ya da müfredattaki sürenin azlığından kaynaklanan bir yetersizlik söz konusu olabilir.

Eroğlu'na (1999) göre bireylere yeterli zaman ve özgürlük tanındığında teknik açıdan yaratıcılıklarını uygulamada daha rahat olacaklardır. Bu sorun uygulama eksikliğinden kaynaklanmakla beraber tekniğin işletmelerce yeterli bilinmiyor olmasından da kaynaklanıyor olabilir.

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Ciğerdeldi Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 38’de gösterilmiştir.

Tablo 38: “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Ciğerdeldi Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,76	5,54	0,75	298	0,74	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,20	7,40				

$$t < 1,658$$

Tablo 38 incelendiğinde öğrencilerin elde dokumanın ipliklerini sayarak ciğerdeldi tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıklarına bakıldığında aritmetik ortalamaya göre (2,76) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır.

Davranışın iş yaşamında gerekli olup olmadığına bakıldığında ise aritmetik ortalamaya göre (2,20) az gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmaktadır. Her iki değerlendirme sonuçları karşılaştırıldığında aralarındaki fark “t” testine göre (0,74) anlamlı bulunmamıştır. Bu sonuca göre davranış kısmen yeterli iken davranışın iş yaşamında kullanım yönünden gerekli olmadığı ortaya çıkmıştır. Bunun nedeni tekniğin yeterli olarak geliştirilmemesi ve bu konudaki çalışmaların azlığından kaynaklanıyor olduğu düşünülmektedir.

Müfredattaki ders saatinin azlığı ve tekniklerin tasarımına yeterli süre ayrılmamasından dolayı öğrencilerin teknikte yetersiz kalmış oldukları düşünülebilir.

Öğrencilerin “Elde Dokuma İpliklerini Sayarak Hasır İğne Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 39’da gösterilmiştir.

Tablo 39: “Elde Dokuma İpliklerini Sayarak Hasır İğne Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,17	5,84	0,72	298	0,94	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,48	6,60				

$$t < 1,658$$

Tablo 39 incelendiğinde öğrencilerin elde dokuma ipliklerini sayarak hasır iğne tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,17) kısmen yeterli oldukları belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamında kullanım açısından değerlendirilmesinde ise (2,48) az gerekli oldukları belirlenmiştir. Davranış yeterlilik ile gereklilik açısından değerlendirildiğinde ise “t” testine göre aralarındaki fark (0,94) anlamlı bulunmamıştır. Bu tekniğin de tıpkı diğer geleneksel tekniklerde olduğu gibi özel siparişlerde kullanıldığı düşünülmektedir.

Hasır iğne tekniği işlemlerde kenar süsleme aracı olarak, desenin içini doldurmak amacıyla da kullanılabilir (Korkusuz, 1997). Bu teknik çağdaş tasarımlarla geliştirilebilecekken, işletmelerin bunu bilmediklerinden veya uygulamadıklarından bu tekniği gerekli görmüyor olabilirler.

Eğitim konusunda uzman olmamalarından dolayı davranışın gerekli olmadığını düşünmüş olabilirler.

Öğrencilerin bu konuda fazla uygulama yapmadıkları görülmektedir. Teknikler üzerinde yeterli uygulamalar yapıldığı takdirde davranış yeterli hale gelebilir. Alanla ilgili becerilerin pekiştirilmesi, tekniğin geliştirilmesi önemlidir (Eroğlu, 1999).

Tablodaki sonuç becerilerin geliştirilmediğini göstermektedir.

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Yapılan İğneler IV (Bartın İşi) Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 40’da gösterilmiştir.

Tablo 40: “Elde Dokumanın İpliklerini Sayarak Yapılan İğneler IV (Bartın İşi) Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,12	7,28	0,89	298	0,09	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,04	8,17				

$$t < 1,658$$

Tablo 40 incelendiğinde öğrencilerin elde dokumanın ipliklerini sayarak yapılan iğneler IV (Bartın işi) tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,12) az yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır.

Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise aritmetik ortalamaya göre (2,04) az gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Davranış her iki konuda da değerlendirildiğinde aralarındaki farkın “t” testine göre (0,09) anlamlı bulunmamıştır.

Bu teknikte diğer elde işleme teknikleri gibi fazla bilinmediği için veya geleneksel olduğu düşünülerek fazla kullanılmıyor olabilir.

Tel kırma değişik ve güzel bir işleme çeşididir. “Motifleri süslemek, zenginleştirmek için kullanılır ya da başlı başına motif ve sular yapılır. Altın, gümüş, bakır telle işlenen tel kırma işi günümüzde genellikle madensel tellerle işlenmektedir” (Korkusuz, 1997).

İşleme tekniğinin müfredattaki ders saatinin azlığından dolayı fazla geliştirilemediği düşünülmektedir. İşletmeler fazla uygulamadıkları bu tekniğin yeterliliğini ölçmede zayıf kalmış olabilirler.

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İplikleri Kapatılarak Yapılan İğne Teknikleri I Dival İşi (Maraş İşi)’ni Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 41’de gösterilmiştir.

Tablo 41: “Elde Dokumanın İplikleri Kapatılarak Yapılan İğne Teknikleri I Dival İşi (Maraş İşi)’ni Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,85	5,40	0,71	298	1,14	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,72	6,80				

$$t < 1,658$$

Tablo 41 incelendiğinde öğrencilerin elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğne teknikleri I Dival işi (Maraş işi)’ni uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları konusunda yapılan değerlendirme sonucunda aritmetik ortalamaya göre (2,85) öğrencilerin kısmen yeterli oldukları sonucu çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise

aritmetik ortalamaya göre (2,72) kısmen gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik yönünden değerlendirildiğinde “t” testine göre aralarındaki farkın (1,14) anlamlı olmadığı ortaya çıkmıştır. Bu teknikte bireyler kendilerini fazla geliştiremedikleri için çok fazla kullanmıyor olabilirler. İşletmelerin Dival İş’i’nin kullanım alanlarını teknik olarak bilmemeleri ve tasarımda yetersiz olmaları nedeniyle Dival İş’i’ni pek fazla tercih etmiyor olabilirler. İşlemede kullanılan tekniklerin çağdaş tasarımlarla çağın koşullarına cevap vereceğini belirten Kocabaş ve Öztürk (2003) bu anlamda öğrencilerin tasarıma ağırlık vermesi gerektiğini belirtmişlerdir (Kocabaş, Öztürk, 2003).

Öğrencilerin ürün tasarımında öğretmenlerinin fikirleri ile hareket ettiklerini belirten Kocabaş (2004) fikirlerinde biraz daha özgür bırakıldıklarında üretici bireyler yetişebileceği görüşündedir (Kocabaş, 2004).

Bu anlamda öğrencilerin bu konuda uygulama eksikliğinden doğan bir yetersizliği söz konusu olabilir.

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İplikleri Kapatılarak Yapılan İğnelerden Hazır Gereçlerle Tutturma Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 42’de gösterilmiştir.

Tablo 42: “Elde Dokumanın İplikleri Kapatılarak Yapılan İğnelerden Hazır Gereçlerle Tutturma Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,65	5,81	0,83	298	0,83	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,41	8,39				

$$t < 1,658$$

Tablo 42 incelendiğinde öğrencilerin elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğnelerden hazır gereçlerle tutturma tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıklarını belirlemek için yapılan değerlendirmede aritmetik ortalamaya göre (3,65) öğrencilerin yeterli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı konusunda yapılan değerlendirmede aritmetik ortalamaya (4,41) göre gerekli olduğu sonucu çıkmıştır.

Davranış yeterlilik ve gereklilik yönünden değerlendirildiğinde aralarındaki farka “t” testi ile bakıldığında “t” değerine göre (0,83) farkın anlamlı olmadığı bulunmuştur.

Tabloya bakıldığında işletmeler tarafından tercih edilen bir teknik olması nedeniyle gerekli görülüyor olabilir.

Hazır gereçler; dantel, kurdele, fisto, hazır aplike ürünler vb. materyali çeşitli dikiş teknikleri ile tutturma işlemi olarak tanımlanmaktadır (Korkusuz, 1997). Çok fazla uğraş gerektirmeden seri üretimin sağlanması sebebiyle tercih edilmektedir. İşletmeler için bugün kısa zamanda üretilen ürünlerin geçerli olduğu düşünülmektedir (Eroğlu, 1999; Doğan, 1997).

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İplikleri Kapatılarak Yapılan Aplike Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 43’de gösterilmiştir.

Tablo 43: “Elde Dokumanın İplikleri Kapatılarak Yapılan Aplike Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,16	5,79	0,86	298	1,64	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,58	8,88				

$$t < 1,658$$

Tablo 43 incelendiğinde öğrencilerin elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğnelerden applike tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,16) öğrencilerin kısmen yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise aritmetik ortalamaya göre (4,58) çok gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın yeterliliği ve gerekliliği konularında yapılan değerlendirilmeler karşılaştırıldığında “ t” testine göre aradaki farkı (1,64) anlamlı bulunmuştur. Aplike tekniği çok tercih edilen bir teknik olmasına rağmen, öğrenci davranışı olarak bakıldığında öğrencilerin istenen yeterlilikte olmadıkları görülmüştür.

Davranış ders süresince yeterli zaman ayrılmamasından dolayı davranışlarla ilgili tam öğrenme sağlanamadığı düşünülebilir.

Aplike tekniği düz veya desenli kumaştan kesilmiş motiflerin bir başka kumaşa işlenmiş durumudur (TDK, 2004). Aplike kumaşını tutturmanın çok çeşitli yöntemleri bulunmakta ve yöntemlere, tekniğe öğrencilerin yeterli süre ayıramadıkları düşünülmektedir.

Günümüzde pek çok giyim eşyası ve aksesuarda applike tekniğini görmek mümkündür.

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İplikleri Kesilerek Yapılan İğne Tekniklerinden Antep İşi Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 44’de gösterilmiştir.

Tablo 44: “Elde Dokumanın İplikleri Kesilerek Yapılan İğne Tekniklerinden Antep İşi Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,65	6,74	0,77	298	0,20	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,49	6,61				

$$t < 1,658$$

Tablo 44 incelendiğinde elde dokumanın iplikleri kesilerek yapılan iğne tekniklerinden Antep İşi uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,65) öğrencilerin kısmen yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise aritmetik ortalamaya göre (2,49) az gerekli olduğu sonucuna varılmıştır. Davranışın her iki değerlendirme sonucunda aralarındaki farkı bulmak için yapılan “t” testi ile bulunan değere göre (0,20) anlamlı bulunmamıştır.

Antep İşi tekniğinin de çok iyi bilinmemesinden kaynaklanan bir yetersizlik söz konusu olabilir.

Antep İşi tekniği kumaş ipliklerinin sayılması ve çekilmesi ile yapılır, çekilmiş iplikler üzerine çeşitli ajurlardan oluşması ve herhangi bir yanlışlıkta tüm kumaşın ziyan olacağı düşüncesi gibi nedenlerle işletmeler tarafından tercih edilmiyor olabilir.

Nakış bölümü öğrencilerinin tekniği uygulamaya fazla zaman ayırmadıkları için davranışı sergilemede yeterli bulunmamış olabilirler.

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İplikleri Çekilerek Yapılan İğne Tekniklerini (Antika, Çekme Ajurları) Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 45’de gösterilmiştir.

Tablo 45: “Elde Dokumanın İplikleri Çekilerek Yapılan İğne Tekniklerini (Antika, Çekme Ajurları) Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,88	5,44	0,80	298	0,98	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,12	8,24				

$$t < 1,658$$

Tablo 45 incelendiğinde öğrencilerin elde dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne tekniklerini (antika, çekme ajurları) uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,88) kısmen yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekliliği değerlendirildiğinde ise aritmetik ortalamaya göre (2,12) az gerekli olduğu sonucu çıkmıştır. Davranışın yeterlilik ve gereklilik değerlendirmesinde birbirlerinden farklı olup olmadığını ölçmek için yapılan “t” testinde (0,98) anlamlı bir fark bulunamamıştır. Ajur tekniklerinin de tıpkı diğer geleneksel teknikler gibi

fazla zaman aldığı düşünülerek tercih edilmediği gözlenmiştir. Ayrıca tekniğin fazla bilinmemesi nedeniyle pratik yolların bulunmadığı düşünülebilir. Öğrencilerin bu konuda fazla uygulama yapmamalarından kaynaklanan bir yetersizlik söz konusu olabilir.

Öğrencilerin “Elde Dokumanın İplikleri Kesilerek Yapılan Beyaz İş Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 46’da gösterilmiştir.

Tablo 46: “Elde Dokumanın İplikleri Kesilerek Yapılan Beyaz İş Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,52	5,99	0,72	298	0,26	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,71	6,77				

$$t < 1,658$$

Tablo 46 incelendiğinde öğrencilerin, elde dokumanın iplikleri kesilerek yapılan Beyaz İş tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,52) kısmen yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın gerekli olup olmadığı sonucu değerlendirildiğinde ise aritmetik ortalamaya göre (2,71) kısmen gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik konuları arasındaki fark “t” testi ile

değerlendirildiğinde “t” değerine göre (0,26) aralarında anlamlı bir fark bulunmamıştır.

Beyaz İş tekniği yapım yönünden oldukça zaman alıcı bir teknik olması sebebiyle günümüzde fazla uygulanmıyor olabilir.

Oldukça zaman alan bu tekniğin öğrenilmesi de zaman alıyor olabilir. Bu nedenle öğrencilerde tam öğrenme gerçekleşmemiş olabilir.

Öğrencilerin “İğne Oyası Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 47’de gösterilmiştir.

Tablo 47: “İğne Oyası Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,00	6,64	0,82	298	0,39	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,32	7,59				

$$t < 1,658$$

Tablo 47 incelendiğinde öğrencilerin iğne oyası tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,00) öğrencilerin az yeterli oldukları sonucu çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise aritmetik ortalamaya göre (2,32) az gerekli olduğu sonucu çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik

konusunda yapılan değerlendirmeler arasındaki fark, “t” testine göre (0,39) anlamlı bulunmamıştır.

İğne oyası tekniği pratikleştiiğinde çok fazla zaman almayan bir tekniktir (Korkusuz, 1997).

METGE’deki modüle göre, modülü tamamlayan ğrenci bu davranışını tam olarak yapabilecek ve yeni tasarımlar üretebilecektir (METGE, 2003).

Öğrencilerin bu davranışını dersin süresinin azlığından kaynaklanan bir sebeple geliştiremedikleri düşünülebilir. İşyerlerinde ise zaman nakit demek olduğundan tekniği pek fazla kullanmıyor olabilirler. Ayrıca bazı işletmelerin bu tekniği kullanmaktadır fakat bu konuda uzman olmamaları ya da fazla uygulayamamalarından dolayı gerekli görülmemiş olabilirler.

3. Nakış Eğitimi Veren Kız Meslek Lisesinde Kazandırılan Davranışların Makine Nakışı alıştıran İş Yerlerine Göre Yeterlilik ve Gerekliliğine İlişkin Bulgular ve Yorum

Öğrencilerin “İşleme Tekniğine Uygun rn Planlayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışının işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 48’de gösterilmiştir.

Tablo 48: “İşleme Tekniğine Uygun Ürünü Planlayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,64	7,50	0,86	298	0,85	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,38	7,38				

$$t < 1,658$$

Tablo 48 incelendiğinde öğrencilerin işleme tekniğine uygun ürünü planlayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,64) yeterli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise aritmetik ortalamaya göre (4,38) gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik konusundaki ortalamalar arasındaki farka “t” testi ile bakıldığında “t” değerlerine göre (0,85) anlamlı bir fark bulunmamıştır. Bu sonuca göre bireyler ürün planlama konusunda yeterli görülmüş ve iş yerlerinin gerekli gördükleri bu davranış öğrencilerde de yeterli düzeydedir.

Planlama; geleceğe yönelik yapılacak işlerin düzene sokulması, amaçların belirlenmesi ve bu amaçlara nasıl ulaşılabileceğinin belirlenmesidir (Mucuk, 2000).

İşleme teknikleri ile ilgili öğrencilerin doğru ve yerinde plan yapabildiklerini gösterdiği söylenebilir.

Herhangi bir işletmede üretilen üründe müşteri memnuniyeti, üretilen ürünün istenilen sonucu vermesi önemlidir. Bu nedenle ürün üretilmeden önce her şeyin ayrıntısına kadar planlanması gerekli görülüyor olabilir.

Öğrencilerin “İşleme Tekniğine Uygun Gereçleri Seçebilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 49’da gösterilmiştir.

Tablo 49: “İşleme Tekniğine Uygun Gereçleri Seçebilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,73	7,64	0,91	298	0,48	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,18	8,15				

$$t < 1,658$$

Tablo 49 incelendiğinde işleme tekniğine uygun gereçleri seçebilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,73) sonucun yeterli olduğu ortaya çıkmıştır.

Davranışın gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise aritmetik ortalamaya göre (4,18) gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik arasındaki fark değerlendirildiğinde “t” testine göre (0,48) anlamlı bir fark bulunmamıştır.

Öğrencilerin meslekleri ile ilgili teknolojik bilgiyi alması gerekir ki doğru aracı veya gereci kullanabilsin (Korkusuz, 1997). Özellikle hangi teknik hangi kumaşa daha iyi yapılabilir, hangi kalitede işleme malzemesi kullanılır bilgisi teknik bilgiye girmekte ve bilinmesi gerekmektedir.

Bu nedenle işletmeler tarafından gerekli görüldüğü düşünülmektedir. Tablo 49'daki sonuç öğrencilerin program süresince bu beceriyi edinebildikleri ve piyasada uygulayabildikleri şeklinde düşünülebilir.

Öğrencilerin “İşleme Tekniğine Uygun Desen Araştırmasını Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 50’de gösterilmiştir.

Tablo 50: “İşleme Tekniğine Uygun Desen Araştırmasını Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,94	5,21	0,78	298	2,11	> 0,05
2- Gereklilik	150	4,60	8,05				

$$t < 1,658$$

Tablo 50 incelendiğinde işleme tekniğine uygun desen araştırmasını yapabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,94) kısmen yeterli oldukları ortaya

çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (4,60) çok gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik arasındaki fark değerlendirildiğinde “t” testine göre (2,11) aralarında anlamlı bir fark bulunmuştur.

Tablo 50’deki sonuç öğrencilerin desen araştırmasını yapma konusunda kendilerini geliştirmedikleri ve verilen dersin süresinin yeterli olmamasından kaynaklanıyor olabilir.

Kocabaş (2004) tarafından yapılan “Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi bölümü Öğrencilerinin Ürün Oluşturma Açısından Niteliklerinin Yeterliği ve Ürün Oluşumunu Etkileyen Faktörler” adlı araştırmasındaki sonuçlara göre öğrencilerin alanla ilgili yayınları yeterince takip etme oranlarının orta düzeyde olduğu belirlenmiştir. Bu durum öğrencilerin okumaya, araştırmaya karşı ilgisiz oldukları şeklinde yorumlanmıştır. Ayrıca yeni fikirler üretmek için müze, sergi, fuar... gibi yerlerde inceleme yapmadıkları anlaşılmıştır. Öğrencilerin atölye dışına çıkmadan programa bağlı kalarak çevrelerini araştırmamaları, ürün üzerindeki yaratıcılıklarını olumsuz yönde etkilediği düşünülmektedir.

Makine nakışlarında ürüne ve tekniğe uygun desen araştırması yapmak çok önemlidir. Kendini geliştirmek zorunda olan işletmeler ürünlerde de farklı desenler araştırıp geliştirip yeni fikirler üretmek zorundadırlar (Korkusuz, 1997; Yılmazkurt, 2002). Bu nedenle işletmeler tarafından desen araştırması yapabilme davranışı gerekli görülmektedir.

Öğrencilerin “İşleme Tekniğine Uygun Desen Seçebilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 51’de gösterilmiştir.

Tablo 51: “İşleme Tekniğine Uygun Desen Seçebilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,70	7,65	0,78	298	0,53	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,16	6,98				

$$t < 1,658$$

Tablo 51 incelendiğinde öğrencilerin işleme tekniğine uygun desen seçebilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,70) yeterli olduklarını göstermektedir. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı konusunda yapılan değerlendirmede sonucun aritmetik ortalamaya göre (4,16) gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik konusunda yapılan değerlendirmeler sonucu aralarındaki fark “t” testine göre (0,53) anlamlı bulunmamıştır. Bu sonuç öğrencilerin bu davranışı öğrendikleri ve uygulayabildikleri şeklinde yorumlanabilir.

Desen seçimi uygulayacağımız işleme tekniğine, kullanacağımız yere ve kumaşa uygun olmalıdır. Desen uygulanacak tekniğe, yapılacak ürüne uygun olmadığı takdirde göze hoş görünmez (Yılmazkurt, 2002). İşlemelerde görüntünün ön planda olduğu düşünülürse, işletmelerin de tekniğe uygun desen seçimini gerekli görmeleri beklenen bir sonuç olarak yorumlanabilir.

Öğrencilerin “İşleme Tekniğine Uygun Desen Tasarımlarını Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart

sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 52’de gösterilmiştir.

Tablo 52: “İşleme Tekniğine Uygun Desen Tasarımlarını Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,06	5,33	0,68	298	1,47	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,08	6,49				

$$t < 1,658$$

Tablo 52 incelendiğinde işleme tekniğine uygun desen tasarımlarını yapabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,06) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş hayatı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (4,08) gerekli olduğu belirlenmiştir. Her iki değerlendirme arasındaki farkı tespit etmek için yapılan “t” testi sonucunda aralarında (1,47) anlamlı bir fark bulunmuştur.

Tasarım tanım olarak; hayalde canlandırılan bir olayın, proje çizimi veya üç boyutlu görüntüsü olarak uygulanan ve ortaya koyulan eserlerin tümüne verilen isimdir (Tepecik, 2002). Tasarım insan beyninde bitmektedir. Fakat tasarımın oluşması için tasarlayacağı ürüne ihtiyaç duymalı ya da ürün ilgi alanına girmelidir. Bu da onun yaratıcılığını ortaya çıkarır. “Yaratıcılık ise düz mantığın dışında düşünme” olarak tanımlanabilir (Yetkin, 1979).

Bu tanımdan yola çıkarak Kocabaş'ın (2004) araştırmasında da belirttiği gibi öğrencilerin desene estetik duygularını katamamalarındaki sebep desen çizme derslerinde izlenen program veya ders saatlerinin yetersizliği olabilir.

Özgün bir ürün oluşturabilmek ve müşteriye hitap edebilmek amacıyla farklı desen tasarımları yapılması gereklidir (Korkusuz, 1997). İşletmelerin de desen tasarımının işlemenin temelini oluşturduğunu benimsedikleri şeklinde düşünülebilir.

Öğrencilerin “Çizim Tekniklerini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 53’de gösterilmiştir.

Tablo 53: “Çizim Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,24	7,20	0,66	298	1,03	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,93	6,83				

$$t < 1,658$$

Tablo 53 incelendiğinde öğrencilerin çizim tekniklerini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,24) kısmen yeterli olduğu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre

(3,93) gerekli olduğu belirlenmiştir. Her iki konuda da değerlendirme sonuçları arasında bir fark olup olmadığına ise “t” testi ile bakıldığında (1,03) anlamlı bir fark bulunmuştur.

Çizim tekniklerinin doğru ve yerinde uygulanması, net bir işleme elde edilmesini sağlar. Bu sebeple davranış işletmeler tarafından önemli olarak görülüyor olabilir.

Öğrencilerin “Kumaşa Desen Geçirme Tekniklerini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 54’de gösterilmiştir.

Tablo 54: “Kumaşa Desen Geçirme Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,52	6,77	0,73	298	0,71	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,80	5,86				

$$t < 1,658$$

Tablo 54 incelendiğinde öğrencilerin kumaşa desen geçirme tekniklerini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları aritmetik ortalamaya göre (3,52) yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya (3,80) göre gerekli olduğu ortaya

çıkmıştır. Davranışın yeterlilik ve gereklilik konusunda aralarındaki farkın “t” testine göre (0,71) anlamlı bulunmamıştır.

Desen kumaşa çok dikkatli ve muntazam geçirilmelidir. Desen kumaşa iyi geçirilmediği takdirde ürünün sonucunu etkiler. Desen kumaşa, işlenecek tekniğe uygun olarak geçirilmelidir (Yılmazkurt, 2002; Korkusuz, 1997).

Desenin, ürünün sonucunu etkilemesi sebebiyle, işletmeler tarafından bu davranışın kazandırılması önemli olarak görülüyor olabilir.

Desen geçirme teknikleri her işleme tekniğinde değişmektedir. Desenin ürünün başarısını etkilediği düşünülürse bu konuda yeterli egzersiz ve uygulama yapılması gerektiği de düşünülmelidir. Öğrenci bu konuda, elde edilen sonuca göre yeterli görüldüğü söylenebilir.

Fakat derecenin çok yüksek olmadığı da gözden kaçmamakta, bunun sebebinin de ders süresinin uygulama yapmaya yetmediği şeklinde yorumlanabilir.

Öğrencilerin “Kumaşı Makinede İşlemeye Yönelik Hazırlayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 55’de gösterilmiştir.

Tablo 55: “Kumaşı Makinede İşlemeye Yönelik Hazırlayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,94	7,94	0,92	298	0,58	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,49	8,05				

$$t < 1,658$$

Tablo 55 incelendiğinde öğrencilerin kumaşı makinede işlemeye yönelik hazırlayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları yapılan değerlendirme sonucunda (3,94) yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı açısından gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (4,49) gerekli sonucu ortaya çıkmıştır. Davranış gereklilik ve yeterlilik yönünden değerlendirildiğinde aralarındaki farkın anlamlı olup olmadığına “t” testi ile bakıldığında (0,58) anlamlı bir fark bulunmamıştır.

Kumaşı makinede işlenecek duruma getirme belli beceriler gerektirmektedir. İşlemenin istenen sonucu vermesi, kumaşın zedelenmemesi, net bir görünüm elde edilmesi gibi bazı kurallara dikkat edilmelidir (Korkusuz, 1997; Yılmazkurt, 2002).

Tablodaki sonuç davranışın doğru uygulandığı şeklinde yorumlanabilir. Ayrıca belirtildiği gibi ürünün kalitesi ve görünümü açısından davranış, işletmelerce gerekli görülüyor olabilir. Yani işletmelerce gerekli görülen bu davranış öğrencilerde de yeterli düzeydedir. Kız Meslek Lisesi Nakış bölümünde kazandırılan “Kumaşı Makinede İşlemeye Yönelik Hazırlayabilme” davranışı iş yaşamı ile tutarlıdır.

Öğrencilerin “Temel Dikişlerini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 56’da gösterilmiştir.

Tablo 56: “Temel Dikişlerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,38	6,28	0,73	298	0,25	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,57	6,43				

$$t < 1,658$$

Tablo 56 incelendiğinde öğrencilerin temel dikiş tekniklerini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları konusunda değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,38) kısmen yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı konusundaki değerlendirmede aritmetik ortalamaya göre (3,57) gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik konusunda yapılan değerlendirmeler karşılaştırıldığında aralarındaki fark “t” testine göre (0,25) anlamlı bir fark bulunmamıştır. Temel dikiş tekniklerinin üzerinde fazla durulmadığı gözlenmiştir.

Üzeri işleme ile süslenecek olan eşyaların kullanılacak alana uygun büyüklükte kesilmesi ve gerekli temel dikişlerinin yapılması gerekir (Korkusuz, 1997).

Temel dikiş teknikleri ürünlerin desen yerleştirilecek yerlerini, kenar temizleme yapılacak yerlerini, kumaşların kenarlarının atmasını önlemek gibi amaçlarla kullanılmaktadır. Bu nedenle iş yerlerinde çalışan bireylere göre gerekli görülüyor olabilirler.

Öğrencilerin davranışı göstermede kısmen yeterli görülmeleri, atölye derslerindeki teknik konularla ilgili beceri eğitiminde çok detaylı ve kalıcı bir öğrenme sağlanamadığı şeklinde düşünülebilir.

Öğrencilerin “Ütü Yapma Tekniklerini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 57’de gösterilmiştir.

Tablo 57: “Ütü Yapma Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,48	6,18	0,74	298	0,29	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,26	5,63				

$$t < 1,658$$

Tablo 57 incelendiğinde öğrencilerin ütü yapma tekniklerini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları aritmetik ortalamaya göre değerlendirildiğinde (3,48) kısmen yeterli olduğu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş

yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,26) kısmen gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Davranış yeterlilik ve gereklilik yönünden karşılaştırıldığında aralarındaki fark “t” testi ile değerlendirildiğinde (0,29) anlamlı bir fark bulunmamıştır.

Yapılan işlemlerin güzel görünmesi isteniyorsa çok net ütülenmelidir. Ütü yaparken çeşitli teknikler bilinmeli ve bunlara dikkat edilmelidir. Kullanılan kumaşa uygun yapılmalıdır (Yılmazkurt, 2002; Korkusuz 1997).

Öğrencilerin bu konuda atölye derslerinde yeterli uygulama yapmadıkları ya da davranışa gereken önem verilmemesinden kaynaklanan kısmen öğrenme söz konusu olabilir. İşletmelerin ütü yapma tekniklerinin iş yerinde de öğrenilebileceği düşüncesiyle kısmen gerekli gördükleri düşünülmektedir. Bu da onların bu konuda uzman olmadıkları şeklinde düşünülebilir.

Öğrencilerin “Kola Yapma Tekniklerini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 58’de gösterilmiştir.

Tablo 58: “Kola Yapma Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,06	6,36	0,70	298	1,02	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,78	5,71				

$$t < 1,658$$

Tablo 58 incelendiğinde öğrencilerin kola yapma tekniklerini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,06) öğrencilerin az yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamında kullanım yönünden değerlendirmesi yapıldığında aritmetik ortalamaya göre (2,78) kısmen gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik yönünden değerlendirildiğinde fark “t” testi sonucuna göre (1,02) anlamlı bir fark bulunmamıştır.

“Kola yapma teknikleri bazı ürünlerde daha net görünüm sağlamak açısından” (Korkusuz, 1997) gereklidir.

İşyerlerinin davranışı kısmen gerekli görmelerindeki sebep de fazla kullanılan bir teknik olmamasından ileri geldiği düşünülebilir.

Davranışın yeterliliği konusunda, az da olsa kullanılmasına rağmen öğrencilerin az yeterli bulunmaları davranışı gözleyemedikleri şeklinde düşünülebilir.

Öğrencilerin “Turistik Eşya Tasarımı Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 59’da gösterilmiştir.

Tablo 59: “Turistik Eşya Tasarımı Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,67	6,08	0,71	298	1,31	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,61	6,23				

$$t < 1,658$$

Tablo 59 incelendiğinde öğrencilerin turistik eşya tasarımı yapabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,67) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde (3,61) gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik arasındaki fark değerlendirildiğinde “t” testine göre (1,31) fark anlamlı bulunmuştur.

Zengin model, desen, renk özelliklerinden yararlanarak yapılan ürünlerimiz turistlerin ilgisini daha çok ülkemizin özelliklerine çekeceğini unutmamalıyız (Korkusuz, 1997).

Şentürk’ün de (2003) “Sinop Ayrancık Göyneke Yakaları Üzerinde El İşlemelerinin Turistik Eşyaya Uygulanmasına İlişkin Öğretim Programının Hazırlanması ve Etkililiğinin Saptanması” adlı araştırmasında el sanatlarının turistik eşya olarak üretilip, pazarlanması hem kültürel hem de ekonomik bakımdan oldukça önemli olduğunu vurgulamıştır. Araştırmada ayrıca el işlemelerinin farklı tasarımlarla turistik eşya üzerine uygulanabileceğini belirtmiştir.

Tasarımın yetenek ya da yeterli çalışmalar sonucu yapılabileceği bilinmektedir. İşletmelerin bu konuya gerekli önemi verdikleri düşünülebilir. Davranışı gerekli görmeleri ise bu konuda olumlu adımlar atılabileceği şeklinde yorumlanabilir.

Öğrencilerin müfredattaki ders süresi içerisinde fazla uygulama yapamamış olmalarından kaynaklanan bir yetersizlik olduğu düşünülmektedir.

Öğrencilerin “Kenar Temizleme Tekniklerini Ürüne Uygun Seçip Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 60’da gösterilmiştir.

Tablo 60: “Kenar Temizleme Tekniklerini Ürüne Uygun Seçip Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,65	6,18	0,85	298	0,01	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,41	8,42				

$$t < 1,658$$

Tablo 60 incelendiğinde öğrencilerin kenar temizleme tekniklerini ürüne uygun seçip uygulayabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,65) yeterli oldukları

ortaya çıkmıştır. Davranışın gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (4,41) gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik sonuçları arasındaki fark “t” testine göre değerlendirildiğinde (0,01) anlamlı bir fark bulunmamıştır.

Yapılan ürünün kenarını temizleme, görünüş ve kullanım açısından önemlidir (Yılmazkurt, 2002). Kullanılacak teknik, kumaş, zevke; kullanılacak yere ve işleme tekniğine uygun olarak seçilmelidir.

Tablodaki sonuç öğrencilerin bu konuda yeterli olduğunu gösterse de değerin düşük olması nedeniyle derslerde bu konudaki uygulamaların az yapıldığını düşündürmektedir.

Kenar temizleme tekniklerinin ürünün görüntüsünü etkilemesinden dolayı işletmeler tarafından gerekli görüldüğü düşünülmektedir.

Öğrencilerin “Süsleme Tekniklerini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 61’de gösterilmiştir.

Tablo 61: “Süsleme Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,45	7,64	0,81	298	0,26	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,66	6,32				

$$t < 1,658$$

Tablo 61 incelendiğinde öğrencilerin süsleme tekniklerini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,45) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,66) gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik yönünden değerlendirildiğinde aradaki fark “t” testine göre (0,26) anlamlı bulunmamıştır. Süsleme tekniklerini uygulayabilme tasarım bilgisi ile ilgilidir. Araştırmacıya göre bu davranış geliştirilebilir düzeydedir.

Nakış; dikişin dekoratif bir şekilde yapılmasından doğmuştur (Sürür, 1976). İşleme başlı başına bir süsleme aracı olarak görülebilir; fakat işleme ile yapılan ürünlerde çeşitli süsleme teknikleri ile tamamlanabilmektedir. Bu tasarımcının yeterliliğine ve yaratıcılığına bağlıdır.

Yaratıcılık, bazılarına göre geliştirilebilir bir özelliktir. Tasarımcının tamamen bireysel çaba, ilgi ve gönüllülük isteğini, estetik bilgisini eğitimle vermenin mümkün olmadığını belirten Karayumak (1999) bireylerin sadece teknik bilgi açısından eğitilebileceğini belirtmektedir.

Buna göre tabloda süsleme teknikleri konusunda programın süre ve uygulamada yetersiz kalmasından kaynaklanan bir sonuç çıktığı düşünülebilir.

İşletmelerin verdikleri cevapların yüksek çıkmamasındaki sebep süsleme tekniklerini gerekli görmelerine rağmen davranışın iş yerlerinde de kazanılabileceğini düşünmelerinden kaynaklanıyor olabilir.

Öğrencilerin “Herhangi Bir Ürünün Maliyet Hesabını Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 62’de gösterilmiştir.

Tablo 62: “Herhangi Bir Ürünün Maliyet Hesabını Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,23	5,63	0,70	298	0,94	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,90	6,49				

$$t < 1,658$$

Tablo 62 incelendiğinde öğrencilerin herhangi bir ürünün maliyet hesabını yapabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,23) öğrencilerin kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı

değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,90) gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik sonuçları arasındaki fark “t” testine göre değerlendirildiğinde (0,94) aralarında anlamlı bir fark bulunmamıştır. Maliyet hesabını yapabilme işini işletmeler kendileri yapmakta oldukları için öğrenciye bu konuda güvenmedikleri şeklinde yorumlanabilir.

İşletmelerin stajyer öğrencilere iş teslim etmemeleri onlara karşı güven eksikliği olduğunu gösterir (Eroğlu, 1999).

Maliyet hesabı, ürünün planlama aşamasından pazarlama aşamasına kadar devam eden süreçteki gider hesabına denir (Mucuk, 2000).

İşletmelerin bu süreçte herhangi bir sorun yaşamak istememeleri gibi bir nedenden dolayı davranışı çok önemli görmedikleri düşünülebilir.

Öğrencilerin davranışta yeterli olmamalarındaki sebep bu konudaki becerilerini geliştirememiş olmalarından kaynaklanıyor olabilir. Ayrıca işletmelerin bu konuda öğrencilere fırsat vermedikleri de düşünülebilir.

Öğrencilerin “Herhangi Bir Ürünün Kalite Kontrolünü Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 63’de gösterilmiştir.

Tablo 63: “Herhangi Bir Ürünün Kalite Kontrolünü Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,45	7,10	0,79	298	0,78	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,08	6,64				

$$t < 1,658$$

Tablo 63 incelendiğinde öğrencilerin herhangi bir ürünün kalite kontrolünü yapabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,45) kısmen yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (4,08) gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik yönünden yapılan değerlendirmeler karşılaştırıldığında “t” testine göre aradaki fark anlamlı (0,78) bulunmamıştır.

Kalite müşteriye uygunluk anlamına geldiğine göre üretilen mal veya hizmette son karar müşteri beğenisidir. Bugün kaliteli mal, tüketici tatminini arz etmekteyken işletmelerin bu konuda iyi elemanlara ihtiyaç duyduğu da muhakkaktır (Mucuk, 2000; Tisk, 1997). İşletmelerin ürün kalitesinin kontrolünü yapabilme davranışının kazanılmasını bu nedenle önemli gördükleri düşünülebilir.

Bir ürünün kalite kontrolünü yapmak üst seviyede bir davranıştır; yani analiz düzeyinde bir davranıştır (Sönmez, 1996). Doğan’a (1977) göre bu davranışın kazanılması meslekle ilgili bütün beceriler edindikten sonra olabilecek bir durumdur.

Tablodaki sonuca bakılırsa öğrencilerin bu davranışı henüz edinmemelerindeki sebep, tekniklerle ilgili becerilerin tam olarak oluşmadığını düşündürmektedir.

Öğrencilerin “İşleme Teknikleri ile İlgili Herhangi Bir Probleme Çözüm Üretebilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 64’de gösterilmiştir.

Tablo 64: “İşleme Teknikleri ile İlgili Herhangi Bir Probleme Çözüm Üretebilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,73	8,38	0,86	298	0,26	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,96	6,40				

$$t < 1,658$$

Tablo 64 incelendiğinde öğrencilerin işleme teknikleri ile ilgili herhangi bir probleme çözüm üretebilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,73) yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamında gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,96) gerekli olduğu sonucu çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik yönünden yapılan değerlendirmeler karşılaştırıldığında aralarındaki fark “t” testine göre (0,26) anlamlı bir fark bulunmamıştır. Herhangi bir ürün ile ilgili probleme çözüm üretebilmek, teknikleri iyi bilmek ile ilgilidir.

Problem çözme daha önceki bilgi ve tecrübelerden yararlanarak yeni çözüm yolları üretebilmek, hataları bulup düzeltmek anlamındadır (Doğan, 1975).

Öğrencilerin bu konuda yeterli bulunmaları teknikleri iyi bildikleri anlamına gelse de bulunan değerin çok yüksek olmaması fazla uygulama yapılmadığı şeklinde düşünülebilir.

Tablodaki sonuca bakıldığında işletmelerin davranışı önemsedikleri şeklinde yorumlanabilir. Öğrencileri yeterli olarak görmelerine rağmen iş konusunda işletmelerde güven eksikliği gözden kaçmadığı, Eroğlu'nun (1999) bu konudaki araştırmasında vurgulanmıştır.

Öğrencilerin “İşlemede Tasarım Amaçlı Olarak Bilgisayar Kullanabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 65’de gösterilmiştir.

Tablo 65: “İşlemede Tasarım Amaçlı Olarak Bilgisayar Kullanabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,32	5,24	0,73	298	1,17	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,18	7,33				

$$t < 1,658$$

Tablo 65 incelendiğinde öğrencilerin işlemede tasarım amaçlı bilgisayar kullanabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,32) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (4,18) gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik yönünden yapılan değerlendirmeler karşılaştırıldığında “t” testine göre aralarındaki fark (1,17) anlamlı bulunmamıştır.

Günümüz, gelişen teknoloji çağıdır. Öğrenciyi bilinçli yetiştirmek, piyasada söz sahibi yapabilmek için; okullarda ilkel teknolojiden kurtulup, günün imkânlarıyla eğitim yapılmalıdır (Korkusuz, 1997).

Bilgisayarlar da gelişen teknolojinin en iyi eserlerinden biri sayılır. Bilgi çağı olarak adlandırılan yirmi birinci yüzyılda, bilgisayar insan düşüncesinin mükemmel bir buluşudur. Bilgisayarlar, her meslek grubunda olduğu gibi, sanat ve tasarım meslekleri için de özel amaçlı bilgisayar sistemleri geliştirilmiştir (Tepecik, 2002).

Bilgisayarlar günümüzde işleme sanatında da yerini almıştır. Bilgisayarlı nakış makinelerinin hayatımıza girmesi ile bilgisayar öğretimi zorunlu hale gelmiştir.

Bu sebeplerden dolayı işletmelerin işlemede tasarım amaçlı bilgisayar kullanımını gerekli gördükleri düşünülebilir.

Alkan’a (1984) göre bireyin kendi alanındaki teknolojileri üst düzeyde kullanabiliyor olması, o bireyin meslekteki yerini sağlamlaştırır.

Öğrencilerin bu konuda yeterli görülmesine sebep olarak müfredattaki ders süresinin azlığı, öğrencinin bu konuda yeterli uygulama yapamaması şeklinde düşünülebilir.

Öğrencilerin “Nakış Makinesi Çeşitlerini Kullanabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 66’da gösterilmiştir.

Tablo 66: “Nakış Makinesi Çeşitlerini Kullanabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,38	5,65	0,80	298	1,26	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,40	8,01				

$$t < 1,658$$

Tablo 66 incelendiğinde öğrencilerin nakış makinesi çeşitlerini kullanabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,38) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (4,40) gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik konuları karşılaştırıldığında aradaki fark “t” testine göre (1,26) anlamlı bulunmuştur. Önceki tabloda da bahsedildiği gibi bugünkü teknolojiyi bilmek nakış makinesi çeşitleri için de geçerlidir. Sanayinin beklentisi de bu yöndedir. Tabloda anlamlı bir farklılık çıkmasa da davranışın yeterliliği konusundaki değer düşük seviyededir. Öğrencilerin makine çeşitlerini kullanmakta başarılı olmadığı şeklinde düşünülebilir. Müfredattaki program incelendiğinde ders süresinin farklı makineleri

öğrenme açısından yeterli olmaması davranışın pekişmemesine sebep olarak gösterilebilir.

Gelişen bir teknoloji; o teknolojik ortamda yaşayacak bireylere gerekli genel niteliklere sahip insan gücünü yetiştirme ve teknolojik olanaklardan yararlanma olmak üzere eğitimi üç yönde etkilemektedir (Alkan, 1998).

Gelişen teknolojiyi takip ederek programın her yıl gözden geçirilmesinde fayda olduğunu söyleyen Büyükkaragöz ve Çivi (1997) yaptıkları çalışmada derslerin sürelerinin yetersizliğine de değinmiştir.

İşletmelerin nitelikli iş gücüne ihtiyaçları olduğu düşünülürse nakış eğitiminde de bu sebepten dolayı makineleri iyi tanıyan elemanlar tercih ediyor olabilirler.

Öğrencilerin “Makineyi İşleme Tekniklerini Uygulayabilecek Duruma Getirebilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 67’de gösterilmiştir.

Tablo 67: “Makineyi İşleme Tekniklerini Uygulayabilecek Duruma Getirebilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,84	5,65	0,81	298	0,53	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,27	8,01				

$$t < 1,658$$

Tablo 67 incelendiğinde öğrencilerin makineyi işleme tekniklerini uygulayabilecek duruma getirebilme davranışını göstermek konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,84) yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığını tespit etmek için yapılan aritmetik ortalamaya göre (4,27) gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Yeterlilik ve gereklilik arasındaki farkı tespit etmek için yapılan “t” testine göre (0,53) anlamlı bir fark bulunmamıştır.

Makineyi işleme tekniklerini uygulayabilecek duruma getirme konusunda öğrencilerin yeterli eğitim aldıkları ve belli bir düzeye gelebildikleri düşünülebilir. Teknik bilginin yeterli araştırmalarla pekiştirilebileceği de düşünülebilir.

İşletmelerin öğrencilere bu konuda fırsat verdikleri ve alanla ilgili araç gereci hazır konuma getirme davranışının önemli olduğunu düşündükleri söylenebilir.

Öğrencilerin “Makinenin Basit Arızalarının Onarımını Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre

gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 68’de gösterilmiştir.

Tablo 68: “Makinenin Basit Arızalarının Onarımını Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,50	6,02	0,90	298	0,76	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,19	8,22				

$$t < 1,658$$

Tablo 68 incelendiğinde öğrencilerin makinenin basit arızalarının onarımını yapabilme davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,50) yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamında kullanım yönünden gerekli olup olmadığı konusunda yapılan değerlendirmede (4,19) gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Davranışın her iki konuda da yapılan değerlendirme sonuçları arasındaki farkı anlamak için yapılan “t” testi sonucunda (0,76) arada anlamlı bir fark olmadığı belirlenmiştir.

Makinenin arızalarını tanımak ve bu gibi problemlerin giderilmesinde hızlı hareket edilmesi gereklidir. Küçük arızalar için tamirciye başvurmak maddi yönden yük, zamanı ekonomik kullanmama açısından büyük kayıptır (Yılmazkurt, 2002). İşletmelerin de maddi kayıp istemeyecekleri düşünülürse, bu konuda becerikli eleman isteyecekleri açıktır.

Öğrenciler tablodaki sonuca bakıldığında yeterli görülseler de sonuç çok da yüksek değildir. Bunun sebebi makine bilgisi ders süresinin azlığı, öğrencilerin de dersi önemsememeleri şeklinde yorumlanabilir.

Öğrencilerin “Makinenin Bakımını Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 69’da gösterilmiştir.

Tablo 69: “Makinenin Bakımını Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,63	5,96	0,77	298	2,63	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,32	7,41				

$$t < 1,658$$

Tablo 69 incelendiğinde öğrencilerin makinenin bakımını yapabilme davranışını göstermek konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,63) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamında kullanım yönünden gerekli olup olmadığı konusunda yapılan değerlendirmede aritmetik ortalamaya göre (4,32) gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Davranışın her iki konuda da yapılan değerlendirme sonuçları arasındaki farka “t” testi ile bakıldığında (2,63) anlamlı bulunmuştur. Yapılan

araştırmaya göre öğrencilerin bu davranışı tam kavrayamadıkları veya yeterli öğrenme yaşantısı oluşturmamış oldukları şeklinde yorumlanabilir.

Makinenin yeni kalması, uzun ömürlü, devamlı ve muntazam çalışması için bakımına ve korunmasına özen gösterilmelidir (Yılmazkurt, 2002). İşletmelerin makinelerin bakımını yapabilme davranışını gerekli görmelerindeki sebep para ve zaman kaybetmek istememeleri olabilir. Bu nedenle bu konuda becerikli insan gücüne ihtiyaç duydukları söylenebilir.

Öğrencilerin “Kasnaksız Makine İşlemelerinde Zig-Zag Dikiş, Sürfile, İnce-Kalın Sarma Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 70’de gösterilmiştir.

Tablo 70: “Kasnaksız Makine İşlemelerinde Zig-Zag Dikiş, Sürfile, İnce-Kalın Sarma Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,62	6,18	0,68	298	1,34	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,54	5,59				

$$t < 1,658$$

Tablo 70 incelendiğinde öğrencilerin kasnaksız makine işlemlerinde zig-zag dikiş, sürfile, ince-kalın sarma yapabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre

(2,62) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamında kullanım yönünden gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,54) gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Davranışın her iki konuda yapılan değerlendirme sonuçları karşılaştırıldığında aradaki fark “t” testine göre değerlendirildiğinde (1,34) anlamlı bulunmuştur. Öğrencilerin bahsedilen bu davranışı sergilemede yeterli seviyeye ulaşamadıkları görülmüştür.

Öğrencilerde bu becerinin tam oluşmadığı düşünülmekte ve buna sebep de ders süresinin az olmasından dolayı yeterli uygulama yapılmadığı şeklinde yorumlanabilir.

Nakışın temel teknikleri olmasından dolayı işletmelerce gerekli görüldüğü düşünülmektedir.

Öğrencilerin “Kasnaksız Makine İşlemelerinde Disklerle ve Çift İğne ile Çeşitli Susma Tekniklerini Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 71’de gösterilmiştir.

Tablo 71: “Kasnaksız Makine İşlemelerinde Disklerle ve Çift İğne ile Çeşitli Sarma Tekniklerini Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,20	5,98	0,73	298	0,04	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,24	6,66				

$$t < 1,658$$

Tablo 71 incelendiğinde öğrencilerin kasnaksız makine işlemlerinde disklerle ve çift iğne ile çeşitli sarma tekniklerini yapabilme konusundaki davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,20) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamında kullanım yönünden gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde (3,24) aritmetik ortalamaya göre kısmen gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Her iki değerlendirme sonuçları “t” testi ile karşılaştırıldıklarında anlamlı (0,04) bir fark bulunmamıştır.

İşletmelerin davranışı kısmen gerekli görmemelerinin sebebi bu konuda fazla sipariş almamaları şeklinde düşünülebilir. Ayrıca bu konuyla ilgili makineleri değil de daha ileri düzeyde çalışan, verilen komutları yerine getiren makineleri kullanıyor olmaları şeklinde de düşünülmektedir.

Öğrencilerin davranışta kısmen yeterli olmalarındaki sebep bu alandaki bilgilerinin pekişmemesi olabilir.

Öğrencilerin “Kasnaksız Makine İşlemelerinde Nervür, Kapitone, Dantel, Fisto Dilimi Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 72’de gösterilmiştir.

Tablo 72: “Kasnaksız Makine İşlemelerine Nervür, Kapitone, Dantel, Fisto Dilimi Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,18	6,40	0,75	298	0,55	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,60	6,55				

$$t < 1,658$$

Tablo 72 incelendiğinde öğrencilerin kasnaksız makine işlemlerinde nervür, kapitone, dantel, fisto dikimi yapabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,18) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,60) gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Her iki konuda yapılan değerlendirme sonuçları karşılaştırıldığında aralarındaki fark “t” testine göre (0,55) anlamlı bulunmamıştır. Kasnaksız makine işlemleri davranışı öğrenciler tarafından fazla pekişmediği şeklinde yorumlanabilir. Öğrencilerin alanla ilgili davranışları kazanmada yeterli uygulama yapmadıkları düşünülebilir.

İşletmelerin de bu tekniği arada bir kullandıkları düşünülmektedir. Mesleğin temelini oluşturan tekniklerin ya da becerilerin bilinmesi gerektiği konusunda işletmelerin uzman olmadıkları ve bu işe maddi açıdan baktıkları düşünülebilir (Doğan, 1984).

Öğrencilerin “Makinede Serbest Stil İğneler I (Kum İşi) Tekniğini Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 73’de gösterilmiştir.

Tablo 73: “Makinede Serbest Stil İğneler I (Kum İşi) Tekniğini Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,40	5,57	0,64	298	0,18	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,28	5,64				

$$t < 1,658$$

Tablo 73 incelendiğinde öğrencilerin makinede serbest stil iğneler I (Kum işi) tekniğini yapabilme davranışını göstermek konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3, 40) öğrencilerin kısmen yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamında kullanım açısından gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,28) kısmen gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Her iki konuda yapılan değerlendirme sonucu karşılaştırıldığında aradaki fark “t” testine göre (0,18) anlamlı bulunmamıştır.

Kum iğnesi tekniğinde öğrencilerin tam yeterlilik düzeyinde olmamaları, uygulanan dersin süresinin az olduğu şeklinde değerlendirilebilir.

Kum iğnesi tekniğinin işletmelerce çok gerekli görülmemesinin sebebi tekniklerin bilgisayarlı makineler tarafından yapılıyor olmasından kaynaklanıyor olabilir.

Öğrencilerin “Makinede Serbest Stil İğneler 3 (Astragan İşi) Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 74’de gösterilmiştir.

Tablo 74: “Makinede Serbest Stil İğneler 3 (Astragan İşi) Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,66	5,61	0,66	298	0,34	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,89	5,81				

$$t < 1,658$$

Tablo 74 incelendiğinde makinede serbest stil iğneler 3 (Astragan işi) tekniğini uygulayabilme davranışını göstermek konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,66) kısmen yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı

değerlendirildiğinde (2,89) davranışın kısmen gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Her iki konuda da yapılan değerlendirme sonuçları karşılaştırıldığında aralarındaki fark “t” testine göre (0,34) anlamlı bulunmamıştır.

Astragan tekniği öğrenilmesi zaman alan bir teknik olup buna yeterli zaman ayırmak gerekir. Davranışın öğrenciler tarafından tam oluşturulamamasının sebebi ders süresinin azlığı olarak yorumlanabilir.

Tekniğin işletmelerde kısmen gerekli görülmesindeki sebep ise tekniğin bilinmemesi olarak gösterilebilir. Teknik bilgi eksikliği, tasarım yapılmasını engeller (Kocabaş, 2004).

Öğrencilerin “Serbest Stil İğneler 3 (Blonya İşi) Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 75’de gösterilmiştir.

Tablo 75: “Serbest Stil İğneler 3 (Blonya İşi) Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,86	5,69	0,65	298	0,62	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,26	5,55				

$$t < 1,658$$

Tablo 75 incelendiğinde öğrencilerin makinede serbest stil iğne 3 (Blonya İşi) tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,86) öğrencilerin kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamında kullanım yönünden gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,26) davranışın kısmen gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Her iki konuda yapılan değerlendirme sonuçları karşılaştırıldığında aradaki fark “t” testine göre (0,62) anlamlı bulunmamıştır.

Teknik bilgiler alışkanlıktır, alışkanlıklar tekrar edildikçe oluşur (Alkan, 1984). Buna göre öğrencilerin teknik bilgiyi tekrarlama, uygulama alışkanlıkları oluşmamıştır şeklinde düşünülebilir.

Tekniklerin tam uygulanabilmesi tasarımı da beraberinde getirir (Kocabaş, 2004). Teknik bilgi eksikliği tekniği kullanmaktan işletmeyi de uzaklaştırır. Bu sebeple işletmelerin nakış tekniklerinde Blonya tekniğini bilmedikleri şeklinde yorumlanabilir.

Öğrencilerin “Makinede Serbest Stil İğneler 4 (Çin İğnesi) Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 76’de gösterilmiştir.

Tablo 76: “Makinede Serbest Stil İğneler 4 (Çin İğnesi) Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,16	5,75	0,67	298	0,59	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,56	5,88				

$$t < 1,658$$

Tablo 76 incelendiğinde öğrencilerin makinede serbest stil iğneler 4 (Çin iğnesi) tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,16) kısmen yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamında kullanım yönünden gerekli olup olmadığı konusundaki değerlendirmede aritmetik ortalamaya göre (3,56) gerekli olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Her iki konuda yapılan değerlendirme sonuçları karşılaştırıldığında aralarındaki farkın anlamlı olup olmadığı “t” testine göre (0,59) anlamlı bulunmamıştır. Bu tekniği uygulamada öğrencilerin çok fazla uygulama yapmadıklarından kaynaklanan bir yetersizlik söz konusu olabileceği düşünülmektedir.

Çin iğnesi tekniği geliştirildiğinde, uygun tasarımlarla işletmeler için gerekli görebilecekleri bir davranış olabilir.

Öğrencilerin “Makinede Dokumanın İpliklerini Sayarak Muşabak Tekniğini Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart

sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 77’de gösterilmiştir.

Tablo 77: “Makinede Dokumanın İpliklerini Sayarak Muşabak Tekniğini Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,82	5,34	0,64	298	0,22	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,96	5,82				

$$t < 1,658$$

Tablo 77 incelendiğinde öğrencilerin makinede dokumanın ipliklerini sayarak muşabak tekniğini yapabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,82) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığını değerlendirildiğinde (2,96) kısmen gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Her iki konuda yapılan değerlendirme sonuçları karşılaştırıldığında aradaki fark “t” testine göre anlamlı (0,22) bulunmamıştır. Muşabak tekniği geleneksel bir teknik olması itibarıyla sürekli kullanılmamakta olabilir. Ayrıca zaman alıcı bir teknik olduğu düşünülerek kullanılmıyor olabilir.

Müfredattaki programın süresi gereğince tekniğin fazla uygulanmamasından kaynaklanan bir yetersizlik olduğu düşünülebilir.

Öğrencilerin “Makinede Dokumanın İpliklerini Sayarak Pesent (Düz, Verve, Gölge) Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri

çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 78’de gösterilmiştir.

Tablo 78: “Makinede Dokumanın İpliklerini Sayarak Pesent (Düz, Verev, Gölge) Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,98	5,54	0,64	298	0,22	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,08	5,54				

$$t < 1,658$$

Tablo 78 incelendiğinde öğrencilerin makinede dokumanın ipliklerini sayarak pesent (düz, verev, gölge) yapabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları konusunda yapılan değerlendirme sonucu aritmetik ortalamaya göre (2,98) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı konusu değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,08) kısmen gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Her iki konuda yapılan değerlendirme sonuçları karşılaştırıldığında aradaki fark “t” testine göre (0,22) anlamlı bulunmamıştır. İşletmelerin bu konuda fazla bir beklentileri olmadığı düşünülmektedir.

Bunun sebebi olarak da makinelerin zaten teknikleri kendilerinin yaptığı düşüncesiyle kısmen gerekli sonucu çıkmış olabileceğidir.

Öğrencilerin aynı paralellikte kısmen yeterli düzeyde davranış kazanmış olmaları davranışın pekişmediği düşüncesini ortaya çıkarmaktadır.

Bu sonuç pesent tekniğinin öğrenilmesine ayrılan sürenin yetersiz olduğu şeklinde yorumlanabilir.

Öğrencilerin “Makinede Dokumanın İpliklerini Sayarak Balık Sırtı Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 79’da gösterilmiştir.

Tablo 79: “Makinede Dokumanın İpliklerini Sayarak Balık Sırtı Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,65	5,57	0,72	2,98	0,67	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,16	6,88				

$$t < 1,658$$

Tablo 79 incelendiğinde öğrencilerin makinede dokumanın ipliklerini sayarak balık sırtı yapabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,65) yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı konusunda yapılan değerlendirme sonucunda aritmetik ortalamaya göre (3,16) kısmen gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Her iki konuda yapılan değerlendirme sonucunda

aralarındaki fark “t” testine göre (0,67) anlamlı bulunmamıştır. Bu teknik pek tercih edilmese de süsleme ögesi olarak önemli bir yer teşkil etmektedir (Korkusuz, 1997).

İşletmelerin bu tekniği tercih etmemelerindeki sebep makinelerin tekniği kendiliğinden yapıyor olması şeklinde düşünülebilir.

Teknik bilgilerin bilgisayarlı makinelerde ya da herhangi bir tasarım yapımında kullanımı yönünden bilinmesi gerekir (Kocabaş, 2004; Eroğlu, 1999).

Teknik bilgi konusunda öğrencilerin bu davranışı tablodaki sonuca bakıldığında beceri haline getirebildikleri şeklinde düşünülebilir.

Öğrencilerin “Makinede Dokumanın İpliklerini Sayarak Düz ve Verev Sarma Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyeri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 80’de gösterilmiştir.

Tablo 80: “Makinede Dokumanın İpliklerini Sayarak Düz ve Verev Sarma Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,66	7,63	0,82	298	0,12	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,56	6,57				

$$t < 1,658$$

Tablo 80 incelendiğinde öğrencilerin makinede dokumanın ipliklerini sayarak düz ve verev sarma yapabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,66) yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamında kullanım açısından gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,56) gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Her iki konuda yapılan değerlendirme sonuçları karşılaştırıldığında “t” testine göre (0,12) anlamlı bir fark bulunmamıştır. Sarma tekniği işlemenin her safhasında kullanılması gereken bir tekniktir (Korkusuz, 1997).

Davranışı göstermede öğrenciler yeterli bulunmuş olsa da sonucun yüksek olmaması tekniğe yeterli sürenin ayrılmadığı şeklinde yorumlanabilir.

Makinede dokumanın ipliklerini sayarak düz ve verev sarma tekniği, fazla zaman aldığı düşünülerek gereklilik düzeyi düşük çıkmış olabilir. Teknik işlemede temel tekniklerdendir bu nedenle öğrenilmesi gerekli bir davranış olduğu düşünülmektedir.

Öğrencilerin “Makinede Dokumanın İplikleri Kapatılarak Yapılan İğnelerden Dival İşi (Maraş İşi) Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 81’de gösterilmiştir.

Tablo 81: “Makinede Dokumanın İplikleri Kapatılarak Yapılan İğnelerden Dival İşi (Maraş İşi) Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,36	5,61	0,91	298	0,51	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,84	9,70				

$$t < 1,658$$

Tablo 81 incelendiğinde öğrencilerin makinede dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğnelerden Dival işi (Maraş işi) tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,36) kısmen yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,84) gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Her iki konuda yapılan değerlendirme sonuçları karşılaştırıldığında aralarındaki fark “t” testine göre (0,51) anlamlı bulunmamıştır.

Sipariş üzerine çalışan işyerleri fazla sipariş almalarından dolayı tekniğin öğrenilmesini gerekli görmüş olabilirler.

Dival işi tekniğine ayrılan süre davranışın öğrenilmesi için yeterli olmadığından davranışın pekişmediği şeklinde düşünülebilir.

Öğrencilerin “Makinede Dokumanın İplikleri Kapatılarak Yapılan İğnelerden Aplike Tekniğini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların

ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 82’de gösterilmiştir.

Tablo 82: “Makinede Dokumanın İplikleri Kapatılarak Yapılan İğnelerden Aplike Tekniğini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,68	5,67	0,72	298	0,59	< 0,05
2- Gereklilik	150	4,12	6,77				

$$t < 1,658$$

Tablo 82 incelendiğinde öğrencilerin makinede dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğnelerden Aplike tekniğini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,68) yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (4,12) gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Her iki konuda yapılan değerlendirme sonuçları karşılaştırıldığında aralarındaki fark “t” testine göre (0,59) anlamlı bulunmamıştır.

Aplikasyon tekniği pek çok süslemede tercih edilmekte olduğu için işletmelerin de sipariş alması kaçınılmazdır.

İşletmelerin en büyük işlevi para kazanmak olduğundan bu tekniği gerekli gördükleri söylenebilir.

Aplike fon kumaşı üzerine farklı renkte kumaş yerleştirilerek değişik şekillerde uygulanan bir tekniktir (Korkusuz, 1997).

Tablodaki sonuca göre bu davranışı uygulamada öğrenciler yeterli bulunsa da çıkan değer çok yüksek değildir. Bunun nedeni bu teknikte yeterli uygulama yapılmadığı şeklinde düşünülebilir.

Öğrencilerin “Makinede Dokumanın İpliklerini Sayarak Hasır İğne Tekniğini Yapabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 83’de gösterilmiştir.

Tablo 83: “Makinede Dokumanın İpliklerini Sayarak Hasır İğne Tekniğini Yapabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,71	5,33	0,62	298	0,74	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,46	5,32				

$$t < 1,658$$

Tablo 83 incelendiğinde öğrencilerin makinede dokumanın ipliklerini sayarak hasır iğne tekniğini yapabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,71) kısmen yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,46) az gerekli olduğu sonucu

ortaya çıkmıştır. Her iki konuda yapılan değerlendirme sonuçları karşılaştırıldığında aradaki fark “t” testine göre (0,74) anlamlı bulunmamıştır.

İşletmelerin vakti nakit olarak görmeleri zaman alıcı teknikleri uygulamadıkları şeklinde yorumlanabilir. Günümüz şartları hızlı akan zamana yetişmeyi gerektirir düşüncesi doğru olabilir; fakat Alkan’a (1984) göre tekniklerin geliştirilmesi onların bilinmesini de gerektirdiği yönündedir.

Tablodaki sonuç öğrencilerin bu konuda fazla uygulama yapmadıkları şeklinde düşünülebilir.

Öğrencilerin “Makinede Dokuma İplikleri Çekilerek Yapılan İğne (Antika, Çekme Ajur) Tekniklerini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 84’de gösterilmiştir.

Tablo 84: “Makinede Dokuma İplikleri Çekilerek Yapılan İğne (Antika, Çekme Ajur) Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,93	5,54	0,61	298	0,10	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,00	5,33				

$$t < 1,658$$

Tablo 84 incelendiğinde öğrencilerin makinede dokuma iplikleri çekilerek yapılan iğne (Antika, Çekme Ajur) tekniklerini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,93) kısmen yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,00) kısmen gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Her iki konuda yapılan değerlendirme sonuçları karşılaştırıldığında aradaki fark “t” testine göre (0,10) anlamlı bulunmamıştır.

Makinede dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne teknikleri zaman alması ve az sipariş alınması gibi sebeplerle pek tercih edilmiyor olabilir.

Davranışın öğrenciler tarafından fazla uygulanmaması sebebiyle tam geliştirilemediği görülmektedir.

Öğrencilerin “Makinede Dokumanın İplikleri Kesilerek Yapılan İğne (Antep İşi) Tekniklerini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 85’de gösterilmiştir.

Tablo 85: “Makinede Dokumanın İplikleri Kesilerek Yapılan İğne (Antep İşi) Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	2,71	5,66	0,66	298	0,22	< 0,05
2- Gereklilik	150	2,86	5,74				

$$t < 1,658$$

Tablo 85 incelendiğinde öğrencilerin makinede dokumanın iplikleri kesilerek yapılan iğne (Antep İşi) tekniklerini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,71) kısmen yeterli oldukları sonucu ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (2,86) kısmen gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Her iki konuda yapılan değerlendirme sonuçları karşılaştırıldığında aralarındaki fark “t” testine göre (0,22) anlamlı bulunmamıştır.

Bu sonuca bakıldığında Antep İşi tekniğinin özel siparişlerde tercih edildiği düşünülebilir.

Antep İşi tekniğinin müfredatta yer alan ders süresinin tekniği öğrenmeye yetmediği şeklinde düşünülmektedir. Antep İşi tekniği işlem basamaklarının yoğunluğundan dolayı öğrencilerin sadece teknikleri birer defa uygulayabildikleri ve geliştiremediklerinden kaynaklanabilir.

Öğrencilerin “Makinede Dokumanın İplikleri Çekilerek Yapılan İğne (Beyaz İş) Tekniklerini Uygulayabilme” davranışına ilişkin yeterlilikleri ve bu davranışın işyerleri çalışanlarına göre gerekliliğini belirlemek amacıyla elde edilen puanların ortalama ve standart sapmaları hesaplanmış ve davranışın yeterlilik ve gerekliliği arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığı “t” testi ile test edilmiş ve sonuçlar Tablo 86’da gösterilmiştir.

Tablo 86: “Makinede Dokumanın İplikleri Çekilerek Yapılan İğne (Beyaz İş) Tekniklerini Uygulayabilme” Davranışı ile İlgili Aritmetik Ortalama, Standart Sapma ve “t” Testi Sonuçları

Gruplar	N	$\bar{X}$	S	Gruplar Arasındaki Farkın Değerlendirilmesi			
				$S_{\bar{X}}$	S_D	t	p
1- Yeterlilik	150	3,12	5,18	0,63	298	0,22	< 0,05
2- Gereklilik	150	3,26	5,74				

$$t < 1,658$$

Tablo 86 incelendiğinde öğrencilerin makinede dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne (Beyaz iş) tekniklerini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,12) kısmen yeterli oldukları ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde aritmetik ortalamaya göre (3,26) kısmen gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Her iki konuda yapılan değerlendirme sonuçları karşılaştırıldığında aralarındaki fark “t” testine göre (0,22) anlamlı bulunmamıştır.

Beyaz İş tekniği pek çok üründe rahatlıkla kullanılabilir.

Teknik konuların ağırlıklı olarak işlendiği programın veya ders saatlerinin yetersizliği öğrencide beceri oluşamamasını etkilemiş olabilir. Teknikteki yetersizliğin sebebi temelde tekniği beceri haline getirmede tekniğin yeterli uygulanmaması şeklinde yorumlanabilir.

İşletmelerde tekniği uygulayacak becerikli eleman olmaması, farklı tasarımlarla üretimi arttırıcı yolların bulunmaması, tekniğin az kullanılmasındaki sebepler olarak gösterilebilir.

4. Nakış Eğitimi Veren Kız Meslek Liselerinden İşletmelerin Bekledikleri Davranışlar

Yukarıda belirtilenler dışında Kız Meslek Lisesi mezunlarının sahip olması gerektiğini düşündüğümüz beceriler (El ve Makine nakışları) ilişkin yüzde oranları sonuçları

Özellikler	n	%
İş Alışkanlıklarını Benimseme	200	66,6
Daha Pratik Olma	300	100
Teknolojik Gelişmelere Açık Olma	150	50

Verilen yanıtlara göre açık uçlu olan bu soruya % 66,6 öğrencilerin iş alışkanlıklarını benimsemesi, % 100 oranında pratik olması gerektiği, % 50 oranında teknolojik gelişmelere öğrencilerin açık olmaları gerektiğini belirtmişlerdir.

Bu sonuca bakıldığında öğrencilerin iş alışkanlıklarını benimsemedikleri düşünülmektedir. Mesleki açıdan duyuşsal alanlarının zayıf olduğu şeklinde yorumlanabilir.

Öğrencilerin beceri gösterme konusunda da yeterli pratikliğe sahip olmadıkları bulunmuştur.

BÖLÜM V

SONUÇ VE ÖNERİLER

Araştırma kapsamına alınan el ve makine nakışı işyerlerine uygulanan anketler değerlendirilip sonuçları sunulmuştur.

Araştırma kapsamına alınan Kız Meslek Lisesi nakış eğitimi öğrencilerin staja çıktıkları el nakışı işletmelerinin % 80'ini atölyelerin, % 20'sini de küçük işletmelerin oluşturduğu belirlenmiştir.

Kız Meslek Lisesi nakış bölümü öğrencilerinin el nakışına ilişkin davranışları sergilemedeki yeterlilikleri, işyerleri çalışanlarının vermiş oldukları yanıtlara göre; “Ürünü planlayabilme” davranışı ile ilgili sonuçlarda öğrencilerin “az yeterli” oldukları görülmüştür. Aynı davranış işyerleri iş yaşamındaki gerekliliği sorusuna “çok gerekli” olarak gördükleri belirlenmiştir. Her iki sonuç arasındaki fark ise anlamlı bulunmuştur.

Öğrenciler; “İşleme tekniklerine uygun gereçleri seçebilme” davranışını gösterme konusunda “kısmen yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamında uygulanması yönündeki verilerde ise davranış çok gerekli bulunmuştur. Her iki sonuç arasındaki fark karşılaştırıldığında ise anlamlı bulunmuştur.

Öğrencilerin; “İşleme tekniklerine uygun desen araştırması yapabilme” davranışı gösterme konusundaki yeterlilikleri incelendiğinde “kısmen yeterli” oldukları belirlenmiştir. İşyerlerinde kullanılması açısından değerlendirilmesi istenen davranış elde edilen bulgulara göre “çok gerekli” olarak görülmüştür.

“İşleme tekniğine uygun desen seçebilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler “kısmen yeterli” olarak görülmüşlerdir. Aynı davranışın işyerinde kullanımı değerlendirildiğinde ise “çok gerekli” olarak görülmüştür. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olduğu görülmektedir.

“Deseni çizip, kumaşa geçirme tekniklerini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrencilerin “kısmen yeterli” oldukları ortaya çıkmıştır. Davranış iş yaşamında kullanılması açısından işletme çalışanlarına göre “gerekli” olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Her iki sonuç arasındaki farka bakıldığında anlamlı olduğu görülmüştür.

“Kumaşı işlemeye yönelik hazırlayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler “kısmen yeterli” oldukları belirlenmiştir. Aynı davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığına bakıldığında ise “gerekli” olduğu görülmektedir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olduğu bulunmuştur.

“Temel dikiş tekniklerini uygulayabilme” davranışı ile ilgili sonuçlarda öğrenciler “kısmen yeterli” bulunmuşlardır. İş yaşamı açısından davranışın gerekli olup olmadığına bakıldığında ise “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmuştur.

“Kola yapma tekniklerini uygulayabilme” davranışı ile ilgili öğrenmenin “kısmen yeterli” olarak gerçekleştiği ortaya çıkmıştır. Davranışın iş yaşamı için gerekliliği değerlendirildiğinde ise “az gerekli” olduğu görülmüştür. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“Turistik eşya tasarımı yapabilme” davranışı konusunda nakış öğrencilerindeki öğrenme düzeyinin “az yeterli” olduğu belirlenmiştir. Aynı davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığına bakıldığında “az gerekli” olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“Süsleme tekniklerini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterlilik düzeyleri “az yeterli” olarak görülmüştür. Aynı davranışın iş yaşamı için “gerekli” olduğu sonucu çıkmıştır. Yapılan “t” testi sonucuna göre de aradaki fark anlamlı bulunmuştur.

“Kenar temizleme tekniklerini ürüne uygun seçip uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterlilik düzeyleri “kısmen yeterli” bulunmuştur. Aynı davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığına bakıldığında ise “gerekli” olduğu bulunmuştur. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmuştur.

“Herhangi bir ürünün maliyet hesabını yapabilme” davranışını gösterme konusunda nakış öğrencileri “kısmen yeterli” olarak bulunmuştur. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olduğu ortaya çıkmıştır.

“Herhangi bir ürünün kalite kontrolünü yapabilme” davranışına ilişkin değerlendirme sonucunda öğrenciler “az yeterli” olarak görülmüşlerdir. Davranış işyeri çalışanlarına göre “gerekli” olarak görülmüştür. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olduğu ortaya çıkmıştır.

“İşleme teknikleri ile ilgili herhangi bir probleme çözüm üretebilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler işletme çalışanlarınca “az yeterli” bulunmuşlardır. Davranışın iş yaşamı için gereklilik düzeyine verilen cevaplar sonucunda ise davranışın “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olduğu görülmüştür.

“Sap işi yapabilme” davranışının önem derecesine bakıldığında “kısmen gerekli” olarak belirlenmiştir. Öğrencilerin yeterli olup olmadıklarına bakıldığında ise öğrencilerin “kısmen yeterli” oldukları belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olmadığı bulunmuştur.

El nakışı tekniklerinden sap işi, gözeme, makine dikişi, zincir işi, papatya iğnesi, tohum iğnesi, suzeni, elde serbest stil iğneler (2) Çin iğnesi, düz, verev ve gölgeli pesent sim sarma, balık sırtı, civankaşı, ciğerdeldi, hasır iğne, dival (Maraş) işi tekniklerini uygulayabilme davranışını gösterme konusunda öğrenciler “kısmen yeterli” olarak bulunmuşlardır. Yukarıda sıralanan davranışların iş yaşamında gerekli olup olmadığına bakıldığında ise “kısmen gerekli” olarak görüldüğü belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olmadığı bulunmuştur.

“Elde dokumanın ipliklerini sayarak düz hesap iğnesi tekniğini uygulayabilme” davranışı gösterme konusunda öğrenciler işletme çalışanlarına göre “az yeterli” olarak bulundukları belirlenmiştir. Davranış iş yaşamında kullanım yönünden ele alındığında ise davranışın “kısmen gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olmadığı bulunmuştur.

“Elde dokumanın ipliklerini sayarak verev hesap iğnesi tekniğini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler işletme çalışanlarının verdikleri yanıtlara göre “az yeterli” bulunmuşlardır. Davranış iş yaşamında kullanım yönünden ele alındığında ise davranışın “kısmen gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olmadığı bulunmuştur.

“Elde dokumanın ipliklerini sayarak muşabak ve mürver tekniğini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrencilerin “az yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranış iş yaşamında kullanım açısından değerlendirildiğinde “ az gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olmadığı bulunmuştur.

“Elde dokumanın ipliklerini sayarak düz,verev,gölgeli pesent ve sim sarma tekniklerini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrencilerin “kısmen yeterli oldukları bulunmuştur. Davranış iş yaşamında kullanım açısından değerlendirildiğinde “kısmen gerekli” bulunmuştur. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olmadığı bulunmuştur.

“Elde dokumanın ipliklerini sayarak yapılan iğnelerden IV Bartın işi tekniğini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler işletme çalışanlarına göre “az yeterli” oldukları belirlenmişlerdir. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı açısından değerlendirildiğinde ise davranışın “az gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olmadığı bulunmuştur.

“Elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğne tekniklerinden hazır gereçlerle tutturma tekniğini uygulayabilme” davranışı iş yaşamında gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde “gerekli” olduğu belirlenmiştir. İşletme çalışanlarına göre davranışı gösterme konusunda öğrencilerin “yeterli” oldukları belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olmadığı bulunmuştur.

“Aplike tekniğini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler “kısmen yeterli” olarak belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamı için gerekliliği değerlendirildiğinde ise “çok gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki konu arasındaki fark anlamlı bulunmuştur.

Antep işi, çekme ajurlar, iğne oyası tekniklerini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler “kısmen yeterli” bulunmuşlardır. İşletme çalışanlarına göre belirtilen davranışların iş yaşamı için “az gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olmadığı bulunmuştur.

“Elde dokumanın ipliklerini keserek yapılan Beyaz İş tekniğini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler “kısmen yeterli” olarak belirlenmişlerdir. Davranışın iş yaşamı için gerekliliği değerlendirildiğinde “kısmen gerekli” olduğu bulunmuştur Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olmadığı bulunmuştur.

Araştırma kapsamına alınan Ankara ili merkezinde el nakışı ile ilgili işletmelerde yapılan araştırma sonucunda işletmelerde en çok tercih edilen işleme

teknikleri; basit nakış iğne teknikleri, dival işi, hazır gereçlerle tutturma teknikleri, aplike tekniği, sarma, balık sırtı tekniği olarak belirlenmiştir.

Bu araştırmada araştırma kapsamına giren el nakışı yapan işyerlerinin genellikle, giyim süslemeleri, gelinlik, abiye gibi işletmelerden oluştuğu görülmüştür. Az da olsa özel siparişler yapan çeyiz ve mefruşat atölyeleri de mevcuttur.

El nakışı ile ilgili veriler değerlendirildiğinde iş yerleri: Ürün planlama, uygun gereçleri seçme, desen araştırması yapma, desen tasarımları yapma, ütü yapma davranışlarını çok gerekli bulmaktadır. Oysa bu davranışlarda öğrenciler az yeterli ve kısmen yeterli bulunmuştur. Çizim tekniklerine uygun desen geçirme, kumaşı işlemeye hazırlama, temel dikiş tekniklerini uygulama, kalite kontrolünü yapma, problem çözme davranışlarını da gerekli bulurken öğrenciler bu davranışlarda da istenilen yeterlilikte değildir. İşletmeler tarafından çok gerekli ve gerekli davranışların bir kısmı bir işi planlama, çözüm üretme ile ilgili yani yaratıcılığa, sorun çözmeye yönelik davranışlardır. Az bir kısmı beceriye dayalıdır. Nakış bölümünün temelini oluşturan işleme tekniklerinin büyük bölümünü işletmeler gerekli görmemektedir. Zaten bu davranışlarda da öğrenciler yeterli bulunmamıştır. Bu tekniklerin sadece üçünde yani aplike, hazır gereçlerle tutturma, basit nakış iğnesi teknikleri gerekli görülmektedir. Öğrenciler sadece hazır gereçlerle tutturma tekniğinde kısmen yeterli bulunmuştur ve fark anlamlı çıkmamıştır. Yani bu davranışla ilgili sorun yoktur, ancak aplike tekniği işletmelerce çok gerekli görülmesine karşın öğrenciler kısmen yeterlidir ve aradaki fark anlamlı çıkmıştır. Bu sonuca göre işletmelerin en çok istediği teknik aplikedir ve öğrenciler bu teknikte yeterli bulunmamıştır..

İşletmeler bir çok tekniği kısmen gerekli bulmaktadır ve öğrencilerin yeterliği de orta düzeydedir. Bu sonuçlar işletmelerin teknikleri fazla kullanmadıkları, öğrencilerin de orta düzeyde yeterli olduğunu göstermektedir. Ancak bu durumun nedenlerinin araştırılması çok önemli görülmektedir. Eğer bu durum bu düzeyde sürerse geleneksel el sanatları yok olabilir.

Araştırmadan elde edilen verilere göre Kız Meslek Lisesi Nakış bölümünde teknikler orta düzeyde kazandırılmaktadır. Oysa işletmeler bireylerden teknikleri çok iyi bilen değil, yaratıcı ve çözüm üretici olmalarını istemektedir ve Kız Meslek Lisesi Nakış bölümü öğrencileri bu özelliklere istenilen yeterlilikte sahip değildir. Okullar bu özelliklerle geliştirilen program uygular ve bu özelliğe sahip bireyler yetiştirirse işletmelerin istediği insan gücünü yetiştirmiş olur. Bu özelliklerle donanık bireyler özgün ürünler planlayabilir ve teknikleri uygulayabilirler. İşleme tekniklerini orta düzeyde kazanan bireyler eğer yaratıcı ve sorun çözücü özelliklere sahipse tekniklerde daha iyi duruma gelebilir. Araştırma sonuçları şu noktayı göstermektedir, alanda iyi yetişmiş olmak çok gerekli değildir, önemli olan yaratıcı, sorun çözebilen bireyler olmaktadır. Bu özelliklere sahip bireyler zaten kendilerini geliştiren bireylerdir ve çağın gerektirdiği insan tipidir.

Bunun yanı sıra öğrencilerden beklenen davranışlar da; iş disiplini, pratiklik, hızlı ve seri olma, teknolojiye açıklık, işi benimseme gibi duyuşsal bir takım davranışlar olduğu görülmüştür.

Sonuç olarak öğretim programının edindirdiği devinsel (psikomotor) alan davranışlarını kazanma konusunda öğrenciler genelde “kısmen yeterli” olarak bulunmuş ancak duyuşsal alan davranışlarını kazanamamışlardır. Öğrencilerin davranışları gerçekleştirmede yeterli öğrenme seviyesine ulaşamadıkları ve çalışma yaşamının istediği yaratıcı ve sorun çözücü bireyler haline gelemedikleri yargısına varılabilir.

Program düzeyinde bakıldığında el nakışı işyerleri ile Kız Meslek Lisesinde genel bir tutarsızlık söz konusu olduğu vargısı ortaya çıkmıştır. Fakat işyerleri ile okul arasında genel bir iletişimsizlik olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Öğrencilerin yetersizliğinin kaynaklarından biri olarak işletme isteklerinin bilinmemesi görülmüştür.

Araştırma kapsamına alınan Kız Meslek Lisesi nakış eğitimi öğrencilerinin staja gittikleri işletmelerden % 68'ini küçük işletmeler, % 32'sini atölyeler oluşturmaktadır.

Makine nakışı atölyelerinin geneline bakıldığında (Tablo 3'de de görüldüğü gibi) atölyelerin yavaş yavaş küçük işletmelere dönüştüğü, henüz fabrika düzeyinde büyümedikleri görülmüştür. Büyüyememelerindeki sebep ise nakış sanayisinin henüz çok fazla gelişmemesinden ve kısıtlı düzeyde üretiliyor olmasından kaynaklanabilir.

Kız Meslek Lisesi nakış bölümü öğrencilerinin makine nakışına ilişkin davranışları sergilemedeki yeterlilikleri, işyerleri çalışanlarının vermiş oldukları yanıtlara göre; “Ürünü planlayabilme” davranışını gösterebilme konusunda öğrenciler “yeterli” olarak bulunmuşlardır. Ayrıca öğrencilerin edindikleri bu davranışın iş yaşamındaki gereklilik düzeyi değerlendirildiğinde davranış “gerekli” görülmüştür. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark bulunmamıştır.

“İşleme tekniğine uygun gereçleri seçebilme” davranışını sergilemede öğrenciler işyerleri çalışanlarına göre “yeterli” görülmüştür. Davranış iş yaşamında kullanım açısından değerlendirildiğinde “çok gerekli” olduğu sonucu ortaya çıkmıştır. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmuştur.

“İşleme tekniğine uygun desen araştırması yapabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler “kısmen yeterli” bulunmuşlardır. Davranış iş yaşamı için gerekli olup olmadığına bakıldığında ise “çok gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmuştur.

“İşleme tekniğine uygun desen seçebilme davranışını” göstermede nakış eğitimi öğrencilerinin “yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranış iş yaşamında kullanımı değerlendirildiğinde ise “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmuştur.

“İşleme tekniğine uygun desen tasarımlarını yapabilme” davranışını sergilemede öğrenciler “kısmen yeterli” olarak belirlenmiştir. Davranış iş yaşamı için ise “gerekli” görülmüştür. Her iki sonuç karşılaştırıldığında fark anlamlı bulunmuştur.

“Çizim tekniklerini uygulayabilme” davranışını göstermede nakış eğitimi öğrencilerinin “kısmen yeterli” oldukları bulunmuştur. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise davranışın “gerekli” olduğu ortaya çıkmıştır. Aradaki fark ise anlamlı bulunmuştur.

“Kumaşa desen geçirme tekniklerini uygulayabilme” davranışında nakış eğitimi öğrencilerinin “yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamı içerisinde kullanım açısından “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Aradaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“Kumaşı makinede işlemeye yönelik hazırlayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrencilerin “yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde davranışın “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“Temel dikiş tekniklerini uygulayabilme” davranışını sergilemede öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde “kısmen yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Sonuçlar arasındaki farkın anlamlı olduğu ortaya çıkmıştır.

“Ütü yapma tekniklerini uygulayabilme” davranışını sergilemede öğrenciler “kısmen yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde “kısmen gerekli” olarak belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark bulunmamıştır.

“Kola yapma tekniklerini uygulayabilme” davranışını sergileme konusunda öğrencilerin işletme çalışanlarına göre “az yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde “kısmen gerekli” olduğu belirlenmiştir. Sonuçlar arasındaki fark ise anlamlı bulunmamıştır.

“Turistik eşya tasarımı yapabilme” davranışını sergilemede öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde “kısmen yeterli” oldukları belirlenmiştir. İş yaşamında kullanım yönünden değerlendirildiğinde davranışın “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasındaki fark ise anlamlı bulunmamıştır.

“Kenar temizleme tekniklerini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler işletme çalışanları tarafından “yeterli” olarak görülmüşlerdir. İş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde davranışın “gerekli” olduğu bulunmuştur. Her iki sonuç arasındaki fark ise anlamlı bulunmamıştır.

“Süsleme tekniklerini uygulayabilme” davranışını sergileme konusunda öğrencilerin “kısmen yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranış iş yaşamı açısından değerlendirildiğinde “gerekli” olarak belirlenmiştir. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“Herhangi bir ürünün maliyet hesabını yapabilme” davranışını gösterme konusunda öğrencilerin “kısmen yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranış iş yaşamında kullanım yönünden bakıldığında ise “gerekli” olarak belirlenmiştir. Yeterlilik ve gereklilik arasındaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“Herhangi bir ürünün kalite kontrolünü yapabilme” davranışını sergileyen öğrenciler, “kısmen yeterli” olarak bulunmuşlardır. İş yaşamında ise belirtilen bu davranışın “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“İşleme teknikleri ile ilgili bir probleme çözüm üretebilme” davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde “yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranış iş yaşamında kullanım açısından ise “gerekli” olarak görülmüştür. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“İşlemede tasarım amaçlı olarak bilgisayar kullanabilme” davranışını gösterme konusunda öğrencilerin “kısmen yeterli” olduğu belirlenmiştir. İş yaşamı için davranışın gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasındaki fark ise anlamlı bulunmamıştır.

“Nakış makinesi çeşitlerini kullanabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler “kısmen yeterli” olarak belirlenmiştir. Belirtilen davranışın gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“Makineyi işleme tekniklerini uygulayabilecek duruma getirebilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler “yeterli” olarak bulunmuştur. Davranışın iş yaşamında kullanım açısından gerekliliği değerlendirildiğinde “gerekli” bir davranış olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“Makinenin basit arızalarının onarımını yapabilme” davranışını gösterme konusunda öğrencilerin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde “yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranış iş yaşamında kullanım açısından değerlendirildiğinde ise davranış “gerekli” olarak görülmüştür. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark bulunmamıştır.

“Makinenin basit arızalarının onarımını yapabilme” davranışını gösterme konusunda yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde “yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamı için gerekliliği değerlendirildiğinde “gerekli” bir davranış olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark bulunmamıştır.

“Makinenin bakımını yapabilme” davranışını gösterme konusunda nakış eğitimi öğrencilerinin yeterli olup olmadıkları değerlendirildiğinde “kısmen yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise “gerekli” olduğu ortaya çıkmıştır. Her iki konuda yapılan değerlendirmede aralarındaki fark anlamlı bulunmuştur.

“Kasnaksız makine işlemelerinde zig-zag dikiş, sürfile, ince-kalın sarma yapabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler işletme çalışanlarına göre “kısmen yeterli” olarak bulunmuşlardır. Davranışın iş yaşamı açısından “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olduğu belirlenmiştir.

“Kasnaksız makine işlemelerinde disklerle ve çift iğne ile susma tekniklerini yapabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler “kısmen yeterli” bulunmuşlardır. Davranışın iş yaşamı için gerekliliğine bakıldığında ise “kısmen gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark bulunmamıştır.

“Kasnaksız makine işlemelerinde nervür, kapitone, dantel fisto dikimi yapabilme” davranışını göstermede öğrenciler “kısmen yeterli” olarak bulunmuştur. Davranışın iş yaşamı için ise “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olmadığı bulunmuştur.

“Makinede serbest stil iğneler I (Kum işi) tekniğini uygulayabilme” davranışını gösteren öğrenciler işletme çalışanlarınca “kısmen yeterli” olarak belirlenmiştir. Davranış iş yaşamı için ise “kısmen gerekli” olarak bulunmuştur. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olmadığı bulunmuştur.

“Makinede serbest stil iğneler 3 (Astragan işi) tekniğini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda “kısmen yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamı açısından “kısmen gerekli” olduğu belirlenirken aradaki farkın anlamlı olmadığı bulunmuştur.

“Serbest stil iğneler 3 (Blonya işi) tekniğini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler “kısmen yeterli” olarak belirlenmiştir. Davranış iş yaşamında kullanım açısından ise “kısmen gerekli” görülmüştür. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“Makinede serbest stil iğneler 4 (Çin iğnesi) tekniğini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler “kısmen yeterli” olarak belirlenmişlerdir. Davranış iş yaşamı açısından değerlendirildiğinde ise “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki konuda yapılan değerlendirmede aralarındaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“Makinede dokumanın ipliklerini sayarak muşabak tekniğini yapabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler “kısmen yeterli” olarak belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamı için ise gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde davranış “kısmen gerekli” olarak belirlenmiştir. Sonuçlar arasındaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“Makinede dokumanın ipliklerini sayarak pesent (düz, verev, gölgeli) tekniklerini yapabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler “kısmen yeterli” olarak belirlenmişlerdir. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise “kısmen gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“Makinede dokumanın ipliklerini sayarak balıksırtı tekniğini yapabilme” davranışını gösterme konusunda öğrencilerin “yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranış iş yaşamı açısından değerlendirildiğinde ise “kısmen gerekli” olarak belirlenmiştir. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“Makinede dokumanın ipliklerini sayarak düz, verev sarma tekniğini yapabilme davranışını gösterme konusunda öğrencilerin “kısmen yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranış iş yaşamında kullanılması açısından değerlendirildiğinde ise

davranışın “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında ise anlamlı bir fark olmadığı belirlenmiştir.

“Makinede dokumanın ipliklerini kapatılarak yapılan iğnelerden Dival işi (Maraş işi) tekniğini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrencilerin “kısmen yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamı için ise “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasındaki fark anlamlı bulunmamıştır.

“Makinede, dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğnelerden Aplike tekniğini uygulayabilme” davranışını sergileme konusunda öğrencilerin “yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranış iş yaşamında kullanım yönünden değerlendirildiğinde ise “gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark bulunmamıştır.

“Makinede, dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne (Antika, Çekme ajur) tekniklerini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler işletme çalışanlarına göre “kısmen yeterli” olarak bulunmuşlardır. Davranışın iş yaşamı için gerekli olup olmadığı değerlendirildiğinde ise “kısmen gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olmadığı bulunmuştur.

“Makinede dokumanın ipliklerini sayarak hasır iğne yapabilme” davranışını gösterme konusunda öğrencilerin “kısmen yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranışın iş yaşamı açısından değerlendirmesi yapıldığında “az gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark olmadığı bulunmuştur.

“Makinede dokumanın iplikleri kesilerek (Antep işi) yapılan iğne tekniklerini uygulayabilme” davranışını gösterme konusunda öğrenciler “kısmen yeterli” olarak bulunmuşlardır. Davranış iş yaşamında kullanım açısından değerlendirildiğinde “kısmen gerekli” olduğu belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark bulunmamıştır.

“Makinede dokumanın iplikleri çekilerek (Beyaz iş) yapılan iğne tekniklerini uygulayabilme” davranışını göstermede öğrencilerin “kısmen yeterli” oldukları belirlenmiştir. Davranış iş yaşamı açısından değerlendirildiğinde “kısmen gerekli” olarak belirlenmiştir. Her iki sonuç arasında anlamlı bir fark bulunmamıştır.

Araştırma kapsamına alınan makine işlemleri ile ilgili işyerlerinde yapılan araştırma sonucunda genelde tercih edilen işleme teknikleri; kasnaksız makine işlemleri (zig-zag dikiş, ince-kalın sarma, disklerle ve çift iğnelerle yapılan susma teknikleri, nervür, kapitone, dantel, fisto dikimi vb), serbest stil iğneler (Kum işi, Çin iğnesi) Dival işi (Maraş işi), Aplike gibi teknikler olduğu belirlenmiştir. Öğrenciler bu davranışları orta düzeyde kazanmışlardır. Ancak araştırma sonucuna göre işyerlerinin beklentilerini karşılamaktadırlar.

Araştırma kapsamındaki işyerlerinin genellikle gelen sipariş üzerine çalışan küçük işletmeler olduğu sonucu bulunmuştur. Genelde hazır giyim ve ev mefruşatı süslemeleri üzerine olan çalışmalara yaptıkları gözlenmiştir.

Nakış öğretim programında yer alan psikomotor (devinsel) davranışların makine nakış atölyelerinde kullanılması açısından işyeri çalışanlarına göre genelde tutarlı olduğu sonucu bulunmuştur. Araştırma sonucuna göre işyerleri açısından gerekli görülen davranışlar şunlardır; ürünü planlayabilme, işleme tekniğine uygun gereçleri seçebilme, işleme tekniğine uygun desen araştırması yapabilme, işleme tekniğine uygun tasarım yapabilme, çizim tekniklerini uygulayabilme, deseni kumaşa geçirebilme, kumaşı makinede işlemeye yönelik hazırlayabilme, temel dikiş tekniklerini uygulayabilme turistik eşya tasarımı yapabilme, kenar temizleme tekniklerini uygulayabilme, herhangi bir ürünün maliyet hesabını, kalite kontrolünü yapabilme, herhangi bir ürünle ilgili bir probleme çözüm üretebilme, tasarım amaçlı bilgisayar kullanabilme, makinenin bakımını ve onarımını yapabilme şeklinde sıralanmaktadır. Öğrencilerde bu davranışlarda yeterli ve kısmen yeterli bulunmuş ve arada anlamlı fark çıkmamıştır. Bu davranışlar arasından desen araştırması yapabilme, tekniklere uygun araç-gereçleri seçebilme çok gerekli görülmektedir ve öğrenciler desen araştırması yapmada kısmen yeterlidir. Bu davranışta aradaki fark anlamlı çıkmıştır, yani işyerlerine göre bu davranışta öğrenciler istenen yeterlikte

değildirler. Araç-gereç seçebilme davranışı işyerlerince çok gerekli görülmüş ve öğrencilerde yeterli bulunmuştur.Sonuç olarak makine nakışlarında işyerlerinin beklentileriyle öğrenci davranışları tutarlıdır.

Yukarıda belirtilen davranışlar dışında öğrencilerden beklenen bazı davranışlar olduğu da belirlenmiştir. Bunlar; % 100 oranında daha pratik ve seri olma, % 66,6 iş alışkanlıklarını benimseme, % 50 teknolojik gelişmelere açık olma gibi duyuşsal alan davranışlardır.

Nakış eğitimi yapan Kız Meslek Liseleri ile işyerleri arasında iletişimsizlikten kaynaklanan uyum sorunu gözlenmektedir. Şu bir gerçek ki okul–işletme işbirliğince düzenlenen işletmelerdeki meslek eğitimi gerçekçi bir işbirliğine ve sağlam temellere dayanmadan, düzenli olarak denetlenip yenilenmeden, işletmelerde ara eleman yetiştirmeye yönelik, okullarla işletmelerle işbirliğine yönelik ve öğrencilerde kendi geleceklerine ve mesleklerinin özelliklerine yönelik bir bilinç yerleşmeden mevcut uygulamalar ile düzenlenen meslek öğretimi etkin bir sonuç veremeyeceği ortaya çıkmıştır.

Araştırma kapsamına alınan işyerlerinin yaptığı uygulamalarla Kız Meslek Lisesi Nakış Bölümü’nde uygulanan el nakışları öğretim programı arasında uyumsuzluk olduğu belirlenmiştir.Bu sonuç öğretim programlarının işletmelerle işbirliği içinde hazırlanmaması nedeniyle ortaya çıkmış olabilir.Nakış eğitimi yapan kız meslek liselerinde özellikle el nakışları öğretim programlarındaki hedef ve hedef davranışların teknikleri kazandırma açısından kısmen yeterli olmasına karşın yaratıcılığı, sorun çözme, plan yapma,işi benimsemeye yönelik hedeflerde tutarlı ve yeterli olmadığı sonucuna varılmıştır.

Sonuç olarak nakış eğitimi veren Kız Meslek Liselerinde el nakışı öğretim programıyla kazandırılan davranışlarla iş yaşamındaki uygulamaların tutarlı olmadığı ve programın işletmeye ara eleman yetiştirme hedefine ulaşmadığı yargısına varılabilir.

Öneriler

Bu bölümde araştırmada elde edilen bulgulara göre, araştırmada ele alınan problemin çözümüne ilişkin öneriler geliştirilmiştir.

1- Nakış öğretimi programları işyerlerinin beklentileri de göz önüne alınarak yeniden gözden geçirilip hazırlanmalı ve geliştirilmelidir. Nakış öğretim programları özellikle yaratıcılığı geliştirecek şekilde hazırlanmalıdır.

2- Meslek lisesi okullarının en son teknolojilerle donatılıp makine nakışları için teknoloji eğitimi adı altında en az 1 yıl yoğun olarak temel bilgisayar eğitimi verilmelidir. Daha sonraki yıllarda bilgisayarlı tasarım eğitimi de verilmelidir.

3- Alan bilgilerinin kalıcılığını sağlamak için; zaten var olan fakat öğrencilerin yeterli olmadıkları uygulamalı derslerin süreleri artırılmalı, daha çok uygulama yapılmalı, derslerde değişik öğretim yöntemleri kullanılmalıdır.

4- Öğrencilerin problem çözebilme, tasarım yapabilme ve kalite kontrolünü yapabilme davranışlarını edinmeleri için zengin çalışma ortamları yaratılmalı ve yaratıcılıkları geliştirilmelidir. Proje odaklı çalışmalar daha fazla yer verilmelidir. Alan bilgisi derslerinde günün istek ve ihtiyaçları doğrultusunda uygulama esnekliği sağlanmalıdır.

5- Meslek liselerinden mezun olduktan sonra en az 1 yıl kendi okul bünyesinde veya yeterli teknolojiye sahip işletmelerle öğrencilerin işletme eğitimi adı altında çalışma hayatına katılmaları sağlanmalıdır.

6- Öğrencilerin devam ettikleri işyerlerinde istihdam edilmelerini kolaylaştırıcı önlemler alınmalı, mezunlar takip edilmelidir. Staja giden öğrencilere gelecekte bulunduğu işletmede çalışma olanağı sağlanabilirse işi benimsemeleri ve

daha iyi öğrenmeleri açısından yararlı olacaktır. Meslek liseleri bünyesindeki döner sermaye atelyelerinde mezun olan öğrencilere çalışma imkânı sağlanmalıdır.

7- Turistik eşya tasarımı yapımının özendirilmesi gereklidir. Ankara’da turistik eşya tasarımının talep edilmemesinin nedenleri araştırılmalıdır.

8- El işlemleri ile ilgili tekniklere talebin azlığının nedenini araştıran çalışmalar yapılmalıdır.

9- Bu araştırma aynı zamanda nakış sektörünün daha çok bulunduğu şehirlerde (İstanbul, Bursa, Denizli v.b.) de yapılmalı ve sonuçları değerlendirilmelidir.

KAYNAKÇA

AKKUL, Nuriye, CENGİZHAN, Cahit. (2001). **Marmara Ünv. Tekstil Eğitimi Bölümüne Ait Program Değerlendirme Çalışmaları**. İzmir: Marmara Ünv.

ALKAN, Cevat. (1992). *Eğitimde Program Geliştirme Yöntemi*. **Ankara Eğitim Bilimleri Dergisi**.

ALKAN, Cevat; DOĞAN, Hıfzı, SEZGİN, İlhan. (1996 - 1998). **Mesleki ve Teknik Eğitimin Esasları, Kavramlar, Gelişmeler, Uygulamalar, Yönelmeler**. Ankara: Gazi Kitabevi.

BACANLI, Hasan. (2000). **Gelişim ve Öğrenme**. Ankara.

BARIŞTA, Örcün. (1997). **Türk İşleme Sanatı Tarihi**. Ankara: Kültür ve Turizm Yayınları.

BARIŞTA, Örcün. (1999). **El Sanatları**. Ankara: Kültür ve Turizm Yayınları.

BAŞARAN, Ethem İbrahim. (1992). **Eğitim Psikolojisi**. Ankara: Emel Matbaacılık.

BOZ, A. Hayat. (1992). *Ankara İlinde Çıraklık ve Meslek Eğitimi Yasası*. Ankara: **Eğitim Bilimleri Fak. Dergisi**.

BIOOM, S. Benjamin. (1979). **İnsan Nitelikleri ve Okulda Öğrenme** (Çeviren: Durmuş Ali Özçelik). Ankara: Milli Eğitim Basımevi.

BURSALIOĞLU, Ziya. (1982). **Okul Yönetimi**. Ankara: A. Ü. Basımevi.

BÜYÜKKARAGÖZ ve ÇİVİ. (1997). **Genel Öğretim Metodları**. Ankara: Öz Eğitim Yayınları.

CORD, A. (1994). **Mesleki Eğitimdeki Gelişmeler**. USA.

DEMİREL, Özcan. (2002). **Öğretme Sanatı**. Ankara.

DOĞAN, Hıfzı; HACIOĞLU, Fatma ve ULUSOY, Ayten. (1997). **Okul Sanayi İşbirliği**. Ankara.

DOĞAN, Hıfzı. (1997). **Eğitimde Program ve Öğretim Tasarımı**. Ankara: Önder Matbaacılık.

DOĞAN, Hıfzı. (1983). **Teknoloji Eğitimi**. Ankara: Ankara Üniversitesi Eğitim Bilimleri Fakültesi Yayını, No: 128.

DOĞAN, Hıfzı. (1994). *Türkiye’de Mesleki ve Teknik Eğitimin Yeniden Yapılanma İhtiyacı*. **Uluslararası Mesleki ve Teknik Eğitim Sempozyumu**, Ankara.

DOĞAN, Hıfzı. (1974). **Pratik Kız Sanat Okulu Programlarının Geliştirilmesi**. Ankara: Ankara Eğitim Bilimleri Fak. Yayınları, Cilt: 6.

EDA, Nazlı. (1990). **Kız Meslek Lisesi Giyim Bölümü İkinci Sınıf Öğretim Programının İşletmelerde Meslek Eğitimi Açısından Değerlendirilmesi**. Ankara: Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.

EROĞLU, Gülçin. (1999). **Kız Meslek Lisesi El Sanatları Bölümü Son Sınıf Öğrencilerinin Okul-Sanayi İşbirliği Kapsamında İşletmelere Beceri Eğitimi ile İlgili Karşılaştıkları Sorunlar, Nedenleri ve Çözüm Yolları**. Ankara: Yayınlanmamış Master Tezi.

ERTÜRK, Selahattin. (1974). **Eğitimde Program Geliştirme**. Ankara: Yelkentepe Yayınları.

ERUZ, Fulya. (1994). **Osmanlı El İşlemeleri ve Mimari Motifler**. İstanbul; Yayınlanmamış Doktora Tezi.

ERZEN, Jale-Nejdet. (1977). *Sanat, Sosyal Yapı ve Çevre İlişkileri ve Türkiye’de Sanat Eğitimi İçin Yeni Yöntemler*. **2000 Yılına Doğru Sanatlar Sempozyumu** İstanbul: Devlet Güzel Sanatlar Akademisi Yayınları, 53.

FER, Seval. (1999). **Hazır Giyim Endüstrisinde çalışan iş gücünün Mesleki Yeterliliklerinin Belirlenmesi ve Yeterliliklere Dayalı Bir Program Modeli**. Ankara: Metargem Yayınları.

GÜLEKEN, Gülşen. (1996). **Kız Meslek Liseleri Hazır Giyim Bölümü Programlarının Hazır Giyim Sanayinin İhtiyaçlarına Cevap Verme Düzeyi**. Ankara: Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.

GÜMÜŞ, Mahir. (1999). **İş Gücüne Nitelik Kazandırıcı Bir Politika Olarak Orta Öğretim Düzeyindeki Mesleki-Teknik Eğitim ve Uygulama Sonuçları**. İzmir: Dokuz Eylül Ün. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.

GÜNEŞ, Firdevs. (1989). **İş Gücü Eğitimi**. Ankara.

GÜVENÇ, Bozkurt. (1973). **Kültür ve İnsan**. Remzi Kitabevi.

HINCLIFFE. (1987). *Eğitimde Verimlilik*. **Ankara Eğitim Bilimleri Dergisi**, 142.

KARAYUMAK, Melek. (1999). **Sanatsal Yaratıcılığa Etkisi Açısından Günümüz Türkiye'si Yüksek Öğrenim Kurumlarında Sanat Eğitimi**. İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.

KOCABAŞ, Mine. (2004). **G.Ü.M.E.F. El Sanatları Eğitimi Bölümü Öğrencilerinin Ürün Oluşturma Açısından Niteliklerinin Yeterliği ve Ürün Oluşumunu Etkileyen Faktörler**. Ankara: Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.

KOÇ, Gürcü. (2000). **Eğitimde Program Geliştirme**. Ankara: KPSS Ders Notları.

KORKUSUZ, Süheyla. (1997). **Nakış**. İstanbul; Milli Eğitim Basımevi.

KORKUSUZ, Süheyla. (1997). **Makine Nakışları**. İstanbul Milli Eğitim Basımevi.

KÖKLÜ, Hülya. (2002). **El İşlemeleri**. İstanbul: YA-PA.

LOWE, John. (1985). Çev. Oğuzhan, Turhan. **Dünyada Yetişkinler Eğitime Toplu Bakış**. Ankara: Unesco.

MEB. (2001). **METGE Projesi**. Ankara: Milli Eğitim Basımevi.

MEB. (1998). **Sınıf Geçme Yönetmenliğini Uygulayan Kız Teknik Öğretim Kurumlarına Ait Haftalık Ders Çizelgesi**. Ankara: Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü.

MUCUK, İsmet. (2000) **Modern İşletmecilik**. Ankara.

OĞUZ, Orhan; OKTAY, Ayla ve AYHAN, Halis. (2001). **21. Yüzyılda Eğitim ve Türk Eğitim Sistemi**. Ankara.

ÖZBEL, Kenan. (1949). **İşlemeler Hakkında Genel Bilgiler**. El Sanatları. Ankara.

ÖZTÜRK, Bülent ve KOCABAŞ, Mine. (2003). **Sanat Eğitmcisi Yetiştirmede Yaratıcılığın Önemi ve Nakış Eğitiminde Yaratıcı Eğitim Sürecinin Planlanmasına Yönelik Bir Örnek**. Ankara: M.E.D. Gazi Ü.M.E.F. Sayı: 9, Cilt: 5.

ÖZTÜRK İsmail. (2002). **E1 Sanatları**. Ankara.

SAİN, Bilge. (1995). **Türk İşlemeleri**. Ankara: Kültür Bak.

SEZGİN, İlhan. (2000). **Mesleki ve Teknik Eğitimde Program Geliştirme**. Ankara: Nobel Yayın Dağıtım Ltd. Şti.

SEZGİN, İlhan; DOĞAN, Hıfzı ve ALKAN, Cevat. (1988). **Mesleki ve Teknik Eğitimin Esasları**. Ankara.

SILAY, İlhan. (2002). **Orta Öğretim Fizik Dersi Enerji Ünitesi Programı Geliştirme Üzerine Bir Çalışma**. İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi.

SÖNMEZ, Veysel. (1981). **Eğitimde Hedef Yazma**. Ankara.

SÖZEN, Metin. (1983). **Tarihsel Gelişim İçinde Türk Sanatı**. İstanbul: Anad. Bankası Kültür Yayınları.

SUVARİ, Ayfer, (1994). **Meslek Yüksek Okullarının Teknik Ekonomik Fonksiyonlarının Ankara'daki İşletmelerle Bütünleştirilmesi Sorunları**. Ankara: Yayınlanmamış Tez.

SÜRÜR, Ayten. (1994). *21. Yüzyılda Geleneksel Türk El Sanatları İçin Öneri ve Önlemler. Kamu ve Özel Kuruluşlarla Orta Öğretimde, Üniversitelerde El Sanatlarına Yaklaşım ve Sorunları Sempozyumu*. Ankara: KBY S. 431-434.

ŞAYLAN, Gencay. (1995). *Değişim Küreselleşme ve Devletin Yeni İşlevi*. Ankara: İmge Kitabevi Yayınları.

ŞENTÜRK, H. Ayla. (2003). *Sinop-Ayancık Göynek Yakaları Üzerindeki El İşlemelerinin Turistik Eşyaya Uygulanmasına İlişkin Öğretim Programının Hazırlanması ve Etkililiğinin Saptanması*. Ankara: Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.

TAYMAZ, Haydar. (1985). *Öğrenci Hizmetlerinin Değerlendirilmesi. Eğitim Yönetiminde Değ. ve Denetleme Sempozyumu*. Ankara: Eğitim Bilimleri Fakültesi Yayınları, Numara: 147.

TDK. (2004). *Türkçe Sözlük*. Ankara: Türk Dil Kurumu Basım Evi.

TEKİN, Halü. (1997). *Eğitimde Ölçme ve Değerlendirme*. Ankara: Mars Matbaası.

TEPECİK, Adnan (2002). *Grafik Sanatlar*. Ankara: Detay ve Sistem Ofset Yayıncılık.

TİSK. (1997). *Türkiye’de ve Dünyada Mesleki Eğitim*. Ankara: Tisk İnceleme Yayınları, s: 20.

TİSK. (2001). *Türkiye’de Mesleki Eğitim*. Ankara: Tisk Yayınları.

TURGUT, M. Fuat. (1993). *Eğitimde Ölçme-Değerlendirme Metodları*. Ankara: Nüve Matbaası.

TURAL, K. Nejla. (1993). *Küçük İşletmelerde Endüstri Meslek Lisesi Mezunlarının Kullanımı*. Ankara: **Ankara Eğitim Bilimleri Fakültesi Dergisi**, Cilt: 6.

TÜSİAD. (1990). **Türkiye’de Eğitim**. Ankara.

ULUSOY, Ayten. (1998). **Mesleki ve Teknik Orta Eğitimde Öğrencilerin Meslek Alanına İlişkin Davranışlara Ulaşma Derecelerinin Tespiti ve Değerlendirilmesi**. Ankara: Yayınlanmamış Doktora Tezi.

ÜNAL, Işıl. (1990). *İş Verenlerin Eğitim-İstihdam İlişkisi ile İlgili Görüşlerinin Değerlendirilmesi*. Ankara: **Ankara Üniversitesi Eğitim Bilimleri Dergisi**.

VARIŞ, Fatma. (1988). **Eğitimde Program Geliştirme**. Ankara: A.Ü. Eğitim Fakültesi Yayını, No: 75.

YAZÇAYIR, Nevriye. (1995). **Kız Meslek Lisesi Eğitim Programlarının İstihdam Açısından Değerlendirilmesi**. Ankara: Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.

YETİM, Fatma. (1996). **Ankara İli Merkezinde Piyasada Bulunan İşlemeli Ürünler Üzerinde Bir Araştırma**. Ankara: Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.

YEŞİLYAPRAK, Binnur. (2000). **Eğitimde Rehberlik Hizmetleri**. Ankara: Nobel Yayın Dağıtım Ltd.

YETKİN, S.K. (1979). **Estetik ve Ana Sorunlar**. İstanbul: İnkılap ve Aka Kitap Evi.

YILMAZKURT, Gönül. (2002). **Makina Nakışı**. Ankara: Kozan Ofset Matbaacılık.

EKLER

EK-1: Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğüne Bağlı Okulların 2002-2003 Öğretim Yılı Bölümlere göre Toplam Öğrenci Sayıları

ALANLAR	BÖLÜMLER	TOPLAM	ORAN
TEKSTİL KONFEKSİYON	TEKSTİL KONFEKSİYON	23,813	
	DERİ HAZIR GIYIM	8	
	GIYIM	594	
	GIYIM TEKNOLOJİSİ	58	
	HAZIR GIYIM	937	
	MODA (GIYSI) TASARIM	113	
	ÖRME HAZIR GIYIM	10	
	TOPLAM	25,533	%17,44
TEKSTİL	TEKSTİL BOYA-BASKI-DESEN	711	
	TEKSTİL DOKUMA	888	
	TEKSTİL İPLİKÇİLİK	415	
	TEKSTİL KALİTE KONTROL	421	
	TEKSTİL TASARIM	363	
	TOPLAM	2,798	% 1,91
ÇOCUK GELİŞİMİ VE EĞİTİMİ	ÇOCUK GELİŞİMİ	43,576	
	ÇOCUK GELİŞİMİ VE EĞİTİMİ	5,648	
	TOPLAM	49,224	% 33,63
AĞIRLAMA VE GIDA TEKNOLOJİSİ	AĞIRLAMA VE GIDA TEKNOLOJİSİ	10,207	
	EV YÖNETİMİ-BESLENME	7	
	TURİZM END. SERVİS HİZMETLERİ	51	
	TOPLAM	10,265	% 7,01
BİLGİSAYAR	BİLGİSAYAR	12,200	
	BİLGİSAYAR (YAZILIM)	617	
	TOPLAM	12,817	% 8,76
EL SANATLARI VE TEKNOLOJİSİ	EL SANATLARI VE TEKNOLOJİSİ	6,839	
	EL SANATLARI	305	
	NAKIŞ	11	
	TOPLAM	7,155	% 4,89
TASARIM VE TEKNOLOJİSİ	TASARIM VE TEKNOLOJİSİ	3,477	
	GRAFİK	1,844	
	SERAMİK	508	
	TOPLAM	5,829	% 3,98
CİLT BAKIMI VE KUAFÖRLÜK	CİLT BAKIMI VE KUAFÖRLÜK		
	CİLT BAKIMI VE GÜZELLİK	2,139	
	KUAFÖRLÜK	2,924	
	TOPLAM	5,063	% 3,46
DİĞER	BÜRO YÖNETİMİ SEKRETERLİK	1,961	
	ÇİNİ DESİNATÖRLÜĞÜ	13	
	ELEKTRİK	797	
	ELEKTRONİK	449	
	GENEL LİSE	13,931	
	İÇ MEKAN TASARIMI	77	
	KİMYA	209	
	KUYUMCULUK TAKI TASARIMI	139	
	MAKİNE RESSAMLIĞI	80	
	MOTOR	52	
	MUHASEBE	5,910	
	RESİM	359	
	RESTORASYON	5	
	SEYAHAT ACENTECİLİĞİ	1,738	
	SÜS BİTKİLERİ	70	
	TESİSAT TEKNOLOJİSİ	27	
	YAPI RESSAMLIĞI	73	
	YAT KAPTANLIĞI	114	
	YABANCI DİL AĞIRLIKLI LİSE	1,399	
	MOBİLYA DEKORASYON	37	
	İMAM-HATİP LİSESİ	252	
	TOPLAM	27,693	% 18,92

(METGE, 2001)

EK-2: Anadolu Kız Meslek ve Meslek Lisesi El Sanatları ve Teknolojisi Alanı Çerçeve Öğretim Programı

	DERSLER	HAFTALIK DERS SAATİ
HAZIRLIK SINIFI	Türkçe	4
	Yabancı Dil	24
	Beden Eğitimi	2
	Seçmeli Dersler	4
	TOPLAM	34

SINIFLAR/ DERS GRUPLARI	DERSLER	IX. SINIF	X. SINIF	XI. SINIF
ORTAK GENEL KÜLTÜR DERSLERİ	Türk Dili ve Edebiyatı	4	2	2
	Din Kültürü ve Ahlak Bilgisi	1	1	1
	Tarih	3	-	-
	Coğrafya	2	-	-
	Matematik	4	-	-
	Biyoloji ve Sağlık Bilgisi	2	-	-
	Fizik	2	-	-
	Kimya	2	-	-
	Yabancı Dil	6	4	4
	T.C. İnkılap Tarihi ve Atatürkçülük	-	-	2
	Milli Güvenlik Bilgisi	-	1	-
	Felsefe	-	-	2
	TOPLAM	26	8	11

		DERSLER			
M E S L E A L A N D E R S L E R İ	ORTAK DERSLER	Temel Sanat Eğitimi	4	-	-
		İnsan İlişkileri ve İletişim	-	-	2
		Araştırma Teknikleri	-	2	-
		Girişimcilik	-	2	-
		Bilgisayar	2	-	-
		İlk Yardım	-	2	-
	ORTAK ALAN DERSLERİ	Desen	2	-	-
		Tasarım (Mesleki Resim)	-	8	-
		Mesleki Matematik	-	2	-
		Atölye	7	-	-
		TOPLAM	15	16	25
	TEORİK/UYG. MESLEK DERSLERİ	İşletmelerde Beceri Eğitimi	-	17	32
		Dokuma	-	S	S
		Deri Aksesuarları	-	A	A
		Yapma Bebek	-	A	A
		El İşlemeleri	-	T	T
		Makine İşlemeleri	-		
MESLEK ALAN DERSLERİ TOPLAMI		15	33	34	
ALAN SEÇMELİ/SEÇMELİ DERSLER			4		
REHBERLİK		1	1	1	
TOPLAM		41	45	45	

(METGE, 2001)

EK-3: Makine İşlemeleri Üretim Tasarımı Dalı

TANIMI: Ortaöğretim programlarında okutulan ortak genel bilgi derslerinin yanında; çağımızın teknolojik gelişmeler doğrultusunda temel bilgi ve becerileri alarak tasarlayan ve üretim yapabilen öğrencileri yetiştiren bir daldır. Bu daldan mezun olan öğrenci; Makine İşlemeleri Üretim Tasarım yardımcısı olur.

Araştırmalar yaparak makine işleme deseni hazırlar, geleneksel işlemleri günümüze uyarlayarak modernize yapar. Özgün ürünler tasarlar. İşleme makinelerini kullanarak Makine işlemeleri tekniklerini uygular. Makinelerde oluşan basit arızaları giderir. Sanayide nitelikli eleman olarak çalışabilir Projeler geliştirerek ekonomik kazanç sağlar Ayrıca öğrencileri yüksek öğrenime hazırlar.

AMAÇLARI: Makine İşlemeleri Üretim Tasarımı dalındaki öğretim etkinliklerini başarı ile tamamlayan öğrenci;

- 1- Makine işlemelerinin aile ve toplum yaşamındaki yerini ve önemini kavrar.
- 2- Makine işlemeleri ile ilgili kavramları öğrenir.
- 3- Makine işlemelerinin türlerini tanır.
- 4- Makine işlemelerinde kullanılan araç-gereçleri doğru kullanır. Araçların bakımını yapar.
- 5- Makine işleme teknikleri ile ilgili becerilerini kullanarak üretim yapar. Ailesine, topluma ve turizme ekonomik katkıda bulunur.
- 6- Bilgi ve becerileri doğrultusunda ürün ve desen tasarımı yapar ve teknolojik yenilikleri kullanır.
- 7- İstenilen nitelikte ve sürede kaliteli ürünler oluşturabilir. Düşünce yeteneğini ve yaratıcılığını geliştirir.
- 8- Kaynakları etkili ve verimli kullanır.
- 9- Alanla ilgili bilgileri tanıyabilir, sınıflandırabilir ve iletebilir.
- 10- Ekip çalışması yapar
- 11- İşyerinde üretim yapabilecek bilgi ve beceriyi kazanır.
- 12- Kendisini iş ortamına tanıtır ve istihdam imkanı sağlar.
- 13- Çevre ile olumlu ilişkiler kurarak ürünü pazarlayabilir.

(METGE, 2001)

EK-4: El İşlemeleri Üretim Tasarımı Dalı

TANIMI: Ortaöğretim programlarında okutulan ortak genel bilgi derslerinin yanında çağımızın teknolojik gelişmeler doğrultusunda temel bilgi ve becerileri alarak, el işlemlerinin gelenekselliğini bozmadan ürünü tasarlayan ve üretim yapabilen öğrencileri yetiştiren bir daldır. Bu daldan mezun olan öğrenci; El İşlemeleri Üretim Tasarım yardımcısı olur.

Araştırmalar yaparak el işleme deseni hazırlar, desenleri renklendirir, geleneksel işlemleri günümüze uyarlayarak modernize yapar, özgün ürünler tasarlar. El işlemleri tekniklerini uygular. İş ortamını hazırlar. Atölyelerde nitelikli eleman olarak çalışabilir. Projeler geliştirerek ekonomik kazanç sağlar. Ayrıca öğrencileri yüksek öğrenime hazırlar.

AMAÇLARI: El İşlemeleri Üretim Tasarımı dalındaki öğretim etkinliklerini başarı ile tamamlayan öğrenci;

- 1- El işlemlerinin aile ve toplum yaşamındaki yerini ve önemini kavrar.
- 2- El işlemleri ile ilgili kavramları öğrenir.
- 3- El işlemlerinin türlerini tanıır.
- 4- El işlemlerinde kullanılan araç-gereçleri doğru kullanır. Araçların bakımını yapar.
- 5- El işleme teknikleri ile ilgili becerilerin kullanarak üretim yapar. Ailesine, topluma ve turizme ekonomik katkıda bulunur.
- 6- Bilgi ve becerileri doğrultusunda ürün ve desen tasarımı yapar ve teknolojik yenilikleri kullanır.
- 7- İstenilen nitelikte ve sürede kaliteli ürünler oluşturabilir. Düşünce yeteneğini ve yaratıcılığını geliştirir.
- 8- Kaynakları etkili ve verimli kullanır.
- 9- Alanla ilgili bilgileri tanıyabilir, sınıflandırabilir ve iletebilir.
- 10- Ekip çalışması yapar
- 11- İşyerinde üretim yapabilecek bilgi ve beceriyi kazanır.
- 12- Kendisini iş ortamına tanıtır ve istihdam imkanı sağlar.
- 13- Çevre ile olumlu ilişkiler kurarak ürünü pazarlayabilir.

(METGE, 2001)

EK-5: El Sanatlarına İlişkin Dersler

Dokuma dalı için;

Dokuma

Yapma Bebek dalı için;

Yapma Bebek

Deri Aksesuarları dalı için;

Deri Aksesuarları

El İşlemeleri dalı için;

El İşlemeleri

Makine İşlemeleri dalı için;

Makine İşlemeleri

Seçilen derslerin içeriği ise yine ilgili bölümlerde yer alan dersleri oluşturan modüllerden, okul koordinatörleri (Sektör ve Program Koordinatörü) ve Meslek Danışma Kurulu kâran ile bölgesel düzeyde mesleğin yeterliklerini ve sektörün ihtiyaçlarını kapsayan modüllerden seçilerek oluşturulur. Seçilen derslerin ders saatleri ders içeriğine göre belirlenir.

İşletmelerde Beceri Eğitimi :

Her okul işletmelerde beceri eğitimini gerektiren dersler ve ders içeriğini, ağırlıklı olarak mesleğe ait modüller olmak üzere bölgesel özellikler ve sektör beklentilerini yansıtacak modüllerden oluştururlar. Ders içeriğinin belirlenmesi okul koordinatörleri (Sektör ve Program Koordinatörü) ve Meslek Danışma Kurulu kararı ile plânlanarak uygulanır.

EL SANATLARI VE TEKNOLOJİSİ PROGRAMINDA YER ALAN DERSLER VE MODÜLLERİ

1-ORTAK DERSLER

Meslek Şişelerinde bulunan bütün alanlardaki öğrencilere, iyi ilişkiler kurma, teknolojiyi kullanma ve işe uyum sağlama gibi temel yeterlikleri kazandırmak amacıyla ortak olarak okutulması plânlanan derslerdir.

1-HAZIRLIK SINIFI:

Talim ve Terbiye Kurulu'nun belirlemiş olduğu dersler ve ders saatleri uygulanır.

2-ORTAK GENEL KÜLTÜR DERSLERİ:

Bütün alanlarda Talim ve Terbiye Kurulu'nun belirlemiş olduğu dersler ve ders saatleri uygulanır.

Meslek Lisesi program uygulamasında Ortak Genel Kültür dersleri kapsamındaki Yabancı Dil ders saatleri, çerçeve programda yer aldığı şekilde uygulanır. (Ders içeriği; Ortak Dersler kitapçığında yer almaktadır) .

3-MESLEK ALAN DERSLERİ

3.1-ORTAK DERSLER:

Meslek liselerinin bütün alanlarda öğrencilerin iyi ilişkiler kurabilme, teknolojiyi kullanabilme ve işe uyum sağlayabilme yeterliği kazandıran dersleri içermektedir. Her okul öğretmen ve fizikî kapasite yeterliğini ve uygulanan alan/dal özelliğini

gözeterek Ortak Dersleri ilk sınıflarda öncelikle okutulmak üzere üç yıla yayarak programına yerleştirir.

3.2-ORTAK ALAN DERSLERİ:

El Sanatları ve Teknolojisi Alanında yer alan meslekler (dal) için temel bilgi ve becerileri kapsayan ders grubunu oluşturur. Her okul öğretmen ve fizikî kapasite yeterliğini gözeterek Ortak Alan Derslerini ilk sınıflarda öncelikli olmak üzere üç yıla yayarak programına yerleştirir.

3.3-TEORİK/UYGULAMALI MESLEK DERSLERİ:

El Sanatları ve Teknolojisi Alanında yer alan meslekler için (Dokuma, Deri Aksesuarları, Yapma Bebek, El İşlemeleri, Makine işlemeleri Üretim Tasarım Yardımcısı) mesleğe özel ve mesleği destekleyici yeterlikleri kazandıracak Teorik/Uygulamalı meslek dersleri ağırlıklı son sınıflarda yer alan ve işletmelerde uygulanması ön görülen derslerdir.

Uygulamalı Meslek Dersleri;

Öğretim programı çizelgesinde, ilgili bölüm içinde yer alan ders havuzundan dersler seçilerek oluşturulur. Ancak dallarda diplomaya götürecek derslerin ders havuzundan belirlenmesinde aşağıdaki dersler esas olmak üzere ders havuzundan mesleği (dalı) destekleyici diğer derslerden de seçim yapılarak program oluşturulacaktır.

DERS: MESLEKÎ MATEMATİK

Meslekî matematik dersi öğrencilere; meslekte çeşitli dört işlem, rasyonel sayılar, oran-orantı, geometrik çizimler, alan ölçümleri vb) işlemlerin alanları ile ilgili konularda matematiksel olarak uygulanmasında, ortaya çıkan ürünün nitelik ve

nicelik açısından değerlendirebilmesi için gerekli bilgi ve beceriyi kazandırmayı amaçlamaktadır.

Dersin Modülleri:

- Meslekî Matematik I (Matematiğin Temel Terim ve Tanımları)
- Meslekî Matematik il (Matematiksel Tasarım Uygulamaları)

DERS: TASARIM

Öğrencilerin oluşturacakları ürünler için gerekli çizimleri doğru olarak yapabilmelerini, teknik bilgi ve beceri almalarını sağlayan derstir.

Verilen teknik bilgiler yardımı ile öğrencilerin yaratıcı güçlerini kullanarak kendi bölümlerine ait tasarımlar yapmalarını amaçlanmaktadır.

Dersin Modülleri:

- Perspektif II (Perspektif Uygulamaları)
- İz Düşüm-Görünüş Çıkarma
- Geometrik Çizimler
- Estetik
- El Sanatları ve Teknolojisi Tasarımları

DERS: DESEN

El Sanatları ve Teknolojisi Alanında üretimin gereği olan desen öğelerinin ve ilkelerinin öğretildiği derstir.

Desen dersi öğrencilerde; inceleme, gözlemlleme, etüt etme, verilen teknikleri kavrayabilirle, araç-gereçleri doğru olarak kullanabilme, görsel olarak algıladıklarını üç boyutlu olarak kağıda aktarabilme becerilerini kazandırmayı amaçlamaktadır.

Dersin Modülleri:

- Cansız Modellerden Etütler
- Anatomi Bilgisi ve Değişik Araç-Gereçlerle İnsan Vücudu Etütleri
- Portre

DERS: BİLGİSAYAR

Bilgisayar teknolojileri ile ilgili temel bilgilerin verildiği derstir.

Bilgisayar dersi öğrencilere; meslek yaşamlarında bilgisayarı kullanma ve teknolojik gelişmelere uyum sağlama bilgi ve becerilerini kazandırmayı amaçlamaktadır.

Dersin Modülleri:

Her okul teknolojik gelişmeleri dikkate alarak Microsoft Windows iletişim sistemine dayalı bilgisayar okur-yazarlığı kazandıracak ders içeriğini hazırlar ve uygular.

- Bilgisayara Giriş I (Tanıtma)
- Bilgisayara Giriş II (Uygulama)

2-ORTAK ALAN DERSLERİ

El Sanatları ve Teknolojisi alanında yer alan bütün meslekler (Dokuma, Deri Aksesuarları, Yapma Bebek, El İşlemeleri, Makine İşlemeleri) için temel bilgi ve becerileri kapsayan ortak okutulması plânlanan derslerdir.

DERS : ATÖLYE

Öğrencilerin ilgi , beceri ve çevrenin ihtiyaçları doğrultusunda bölümleri tanınmasına olanak sağlayan derstir.

Öğrencilerin gelişen teknolojiye bağılı olarak bölümlerle ilgili temel teknikleri öğrenmesi, araç-gereçleri tanıyarak kullanması, tasarım yaparak uygulaması ve özgün ürünler oluşturması amaçlanmaktadır.

Dersin Modülleri:

- Çarpana
- Deri Kemer
- Tel Bebek
- Elde Serbest Stil İğneler I (İlgili Kavramlar, Serbest Stil İğne Uygulamaları)
- İşlemede Makine Bilgisi
- Kasnaksız Makine İşlemeleri

(METGE, 2001)

EK-6: METGE Projesi Anadolu Kız Meslek ve Meslek Lisesi El Sanatları ve Teknolojisi Alanı Seçmeli Dersler Eğitim-Öğretim Programı

SEÇMELİ DERSLER	EĞİTİM-ÖĞRETİM PROGRAMI	T.T.K.KARARI TARİH/SAYI
MUZİK	Müzik dersinde; Lise Müzik 1 dersi öğretim programı uygulanır (16.09.1991/2343 Ek T.D.).	1991 191
BEDEN EĞİTİMİ	Beden Eğitimi dersinde; Lise Beden Eğitimi 2 dersi öğretim programı uygulanır (11.01.1988/2251 T.D.).	04/12/1987 232
MATEMATİK	Matematik dersinde; Lise Matematik 2 dersi öğretim programı uygulanır (11.05.1992/2358 T.D.).	29/01/1992 14
GEOMETRİ	Geometri dersinde; Lise Geometri 1 dersi öğretim programı uygulanır (11.05.1992/2358 T.D.).	29/01/1992 14
DİL BİLİM	Dil Bilim dersinde; Lise Dil Bilim 1 dersi Öğretim programı uygulanır (12.10.1994/2400 T.D.).	11/01/1994 20
PSİKOLOJİ	Psikoloji dersinde; Lise Psikoloji dersi öğretim programı uygulanır (04.02.1991/2330 T.D.).	07/01/1991 7
SOSYOLOJİ	Sosyoloji dersinde; Lise Sosyoloji dersi öğretim programı uygulanır (1995/2444 T.D.).	1995 353
TÜRKİYE COĞRAFYASI (FİZİKİ)	Türkiye Coğrafyası (Fizikî) dersinde; Lise Türkiye Coğrafyası (Fizikî) dersi öğretim programı uygulanır (14.09.1992/2366 T.D.).	08/07/1992 190
ANALİTİK GEOMETRİ	Analitik Geometri dersinde; Lise Analitik Geometri dersi öğretim programı uygulanır (11.05.1992/2358 T.D.).	29/01/1992 14
ÜLKELER COĞRAFYASI	Ülkeler Coğrafyası dersinde; Lise Ülkeler Coğrafyası dersi öğretim programı uygulanır (14.09.1992/2366 T.D.).	08/07/1992 190
DEMOKRASİ VE İNSAN HAKLARI	Demokrasi ve İnsan Hakları dersinde; Lise Demokrasi ve İnsan Hakları dersi öğretim programı uygulanır (06.1999/2501 T.D.).	10/05/1999 38
BİLGİ TEKNOLOJİSİ	Bilgi Teknolojisi dersinde; Lise Bilgi Teknolojisi 1-2 dersi öğretim programları uygulanır (23.05.1994/2407 T.D.).	14/04/1994 259
ÇEVRE VE İNSAN	Çevre ve insan dersinde; Lise Çevre ve İnsan dersi öğretim programı uygulanır (11.05.1992/ 2358 T.D.).	24/04/1992 96
TRAFİK BİLGİSİ	Trafik Bilgisi dersinde; Lise Trafik Bilgisi dersi öğretim programı uygulanır (17.02.1992/2352 T.D.).	29/01/1992 12
TAKVİYELİ YABANCI DİL	Takviyeli Yabancı Dil dersinde; Lise Takviyeli Yabancı Dil 2 dersi öğretim programı uygulanır (04.06.1973/1747 Program Kılavuzu, s.288-291).	10/05/1973 380
HIZLI OKUMA TEKNİKLERİ	Hızlı Okuma Teknikleri dersinde; Lise Hızlı Okuma Teknikleri dersi öğretim programı uygulanır (12.1997/2483 T.D.).	06/10/1997 151
STANDARDİZASYON VE KALİTE	Standardizasyon ve Kalite dersinde; Lise Standardizasyon ve Kalite dersi öğretim programı uygulanır (31.01.1994/2400 T.D.).	11/01/1994 21
FİZİK	Fizik dersinde; Lise Fizik 2 dersi öğretim programı uygulanır (25.05.1992/2359 T.D.).	01/05/1992 129
KİMYA	Kimya dersinde; Lise Kimya 2 dersi Öğretim programı uygulanır (25.05.1992/2359 T.D.).	01/05/1992 127
İSTATİSTİK	İstatistik dersinde; Lise İstatistik dersi öğretim programı uygulanır (Program Kılavuzu 92 s.351-352).	16/02/1992 30
MANTIK	Mantık dersinde; Lise Mantık dersi Öğretim programı uygulanır (22.11.1993/2395 T.D.).	20/10/1993 450

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Sizin öğretim etkinliğiniz sonunda öğrencinizin; verilen bilgiler doğrultusunda, iz düşüm ve görünüş çıkarmanın perspektif resimdeki yerini ve önemini öğrenerek, perspektif çizim çalışmalarını yapabilecek ve teknolojik gelişim içinde tasarım ve dizayn çalışmalarında doğru şekilde kullanabilecektir.

YETERLİLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Verilen bilgiler doğrultusunda, iz düşümü oluşturan faktörler ve iz düşüm metotlarını doğru bir şekilde öğrenerek, verilen araç-gereçleri kullanarak, her türlü objenin iz düşümünü, temel izdüşüm düzlemleri üzerinde hatasız yapabilme bilgi ve becerisine sahip olacaktır.

2-Görünüş hakkında temel bilgileri öğrenerek, görünüşleri adlandıracak, altı görünüşü üç temel görünüşe indirecek, geometrik şekillerin yeterli görünüşlerinin bakış noktalarını seçebilecek ve temel görünüşlerin yerlerini doğru bir şekilde çizip uygulayacaktır.

3-Verilen bilgiler doğrultusunda, tek, iki ve üç görünüşle tanıtılabilen parçaların görünüşlerini çizecek ve iki görünüşü çizilmiş parçaların üçüncü görünüşlerini çizme, eksik çizilmiş görünüşleri tamamlama, perspektifi verilen parçaların görünüşlerini çizme, yardımcı görünüşlerine gereksinim duyulan parçaları seçme ve gerekli görünüşleri çizmek için gerekli bilgi ve uygulama becerisine sahip olacaktır.

4-İz düşüm görünüş çıkarma ile ilgili verilen problem durumuna getireceği çözümlerle öğrendiklerini pekiştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modülü tamamlayan öğrenci uygun araç-gereç ve desen hakkında bilgi sahibi olarak; iğne oyası tekniğini hatasız uygulayıp yaptığı ürünlerin kenarlarını süsleyebilecektir.

YETERLİLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Gerekli bilgiler doğrultusunda İğne oyasının tanımı, tarihi gelişimi, turizmdeki yeri kullanılan araç-gereçleri ve desen hakkında bilgi sahibi olabilecektir.

2-Verilen bilgiler doğrultusunda iğne oyasının teknik ve motif özelliklerine dikkat ederek hatasız uygulama becerisi kazanıp, değişik motifler yapacak ve kalite kontrolünü yapabilecektir.

3-Bulunduğu yörede uygulanan veya eskiden yapılmış iğne oyalarının araştırmasını yaparak bulduğu iğne oyası tekniğini kullanarak; neler yapabileceğini listeleyip, yapmak istediği ürünün tasarımını öğretmeniyile tartışarak hazırlayabilecek ve üretime nasıl katkıda bulunabileceğinizi araştırabilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Öğrenci bu modülü tamamladığında ürüne uygun araç-gereç ve deseni seçerek makinede aplike tekniğini, desen özelliğini bozmadan doğru olarak uygulayabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Gerekli bilgileri verildiğinde makinede yapılan işlemlerin toplumumuzdaki yeri ile aile, turizm ve ekonomiye katkıları hakkında bilgi sahibi olacak ve ürüne uygun araç-gereci doğru olarak seçebilecektir.

2-Gerekli bilgiler verildiğinde aplike tekniğine uygun deseni kumaşa hatasız olarak geçirebilecek, aplikelik kumaşa geçirilen deseni, fon kumaşına teyelleyerek geçirebilecektir.

3-Gerekli bilgiler doğrultusunda makineyi aplike tekniğine uygun ayarlayabilecek ve aplike tekniğini desen özelliğini bozmadan yapabilecektir.

4-Gerekli bilgiler doğrultusunda ürüne uygun kenar temizleme ve ütü tekniğini seçerek, maliyet hesabını ve kalite kontrolünü hatasız olarak yapabilecektir.

5-Verilen problem durumu ile bilgi ve becerilerini pekiştirecek yeni bilgiler ve beceriler kazanabilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modülü tamamlayan öğrenci uygun araç-gereci kendisi seçerek desen için kaynaklar verildiğinde makinede Maraş işi tekniğini desen özelliğini bozmadan hatasız olarak işleyebilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Gerekli bilgiler verildiğinde; makine işlemlerinde Maraş işinin toplumumuzdaki yeri, Maraş işi tekniğinde makinede kullanılan uygun araç-gereçler, ekonomiye, turizme, aileye katkısı ve istihdam alanları hakkında doğru bilgi sahibi olabilecektir.

2-Verilen bilgiler doğrultusunda işleme tekniğine uygun desen çizip, desen kalıbını hatasız hazırlayabilecektir.

3-Verilen bilgiler doğrultusunda deseni doğru olarak oyabilecek ve kumaşa tekniğine uygun yapıştırıp gerebilecektir.

4-Verilen bilgi ve yöntemler doğrultusunda işleme tekniğine uygun olarak Maraş işi tekniğini makinede uygulayabilecektir.

5-Verilen bilgiler doğrultusunda işleme tekniğine ve ürüne uygun kenar temizleme ve ütü tekniğini seçerek uygulayabilecek maliyet hesabını ve kalite kontrolü yapabilecektir.

6-Modülde öğrendikleri bilgi ve becerilerle ilgili problem durumu verildiğinde çözüm önerilen geliştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modülü tamamlayan öğrenci ürüne uygun araç-gereci seçerek verilen desenin; desen özelliğini bozmadan makinede beyaz iş tekniğini hatasız olarak işleyebilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Verilen bilgiler doğrultusunda makine işlemeciliğinin toplum yaşamındaki yeri, aile, turizm, ekonomiye katkısı ve yıllara göre gelişimini, kullanılan araç gereçler ve kullanıldığı yerler hakkında doğru bilgi sahibi olabilecektir.

2-Verilen bilgiler doğrultusunda makinede beyaz iş tekniğine uygun desen ve kompozisyon hazırlayabilecek ve deseni kumaşa hatasız geçirebilecektir.

3-Verilen yöntemler doğrultusunda makineyi beyaz iş tekniğine uygun ayarlayarak beyaz iş iğne tekniklerinden kolber, filitre, ingiliz işi, ciğerdeldi ve ince sarma tekniklerini hatasız olarak uygulayabilecektir.

4-Beyaz iş iğne tekniklerinden puan, yarma yaprak tekniklerini desen özelliğini bozmadan uygulayabilecektir.

5-Beyaz iş iğne tekniklerinden kalın, ince sarma tekniklerini desen özelliğini bozmadan hatasız uygulayıp, ürüne uygun kenar temizleme ve ütü tekniğini seçerek, maliyet ve kalite kontrolü yapabilecektir.

6-Beyaz iş tekniğini, verilen problem durumuna getireceği çözüm önerileri ile pekiştirip, geliştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modülü tamamlayan öğrenci araç-gereçleri kendi seçerek makinede dokumanın iplikleri kesilerek yapılan iğne tekniklerinden filitre, mercimek, örümcek, kartopu, ciğerdeldi ve cemelyan tekniklerini desen özelliğini bozmadan hatasız olarak uygulayabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Bilgiler doğrultusunda makine işlemeciliğinin toplum yaşamındaki yeri, aile, turizm, ekonomiye katkısı ve yıllara göre gelişimini, kullanılan araç-gereçler, kullanıldığı yerler hakkında doğru bilgi sahibi olabilecektir.

2-Verilen bilgiler doğrultusunda dokumanın iplikleri kesilerek yapılan iğne tekniklerinde; kumaşı işlemeye hazırlayarak, kasnağa gelecek, makineyi işleme tekniğine göre ayarlayıp, deseni kumaşa sayarak geçirme tekniğini öğrenecek, iğne tekniklerini hatasız olarak uygulayıp, ürüne uygun kenar temizleme tekniğini yaparak, ütüleyip, maliyet hesabını ve kalite kontrolünü yapabilecektir.

3- Modülde öğrendikleri ilgili problem durumu verildiğinde önceki faaliyetler doğrultusunda çözüm önerileri geliştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modülü tamamlayan öğrenci makinede dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne tekniklerinden antika ve kesme ajur tekniklerini desenin özelliğini bozmadan hatasız olarak işleyebilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Makine işlemeciliğinin toplum yaşamındaki yeri hakkındaki bilgileri öğrenerek aile, turizm ve ekonomiye katkısını, kullanılan araç-gereçler, uygulandığı yerler hakkında doğru bilgi sahibi olabilecektir.

2-Dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne tekniklerine uygun kompozisyon hazırlayıp, antika ve kesme ajur tekniklerini desen özelliğini bozmadan hatasız uygulayarak ürüne uygun kenar temizleme, ütöleme, maliyet hesabı ve kalite kontrolünü yapabilecektir.

3- Modülde öğrendikleri ile ilgili problem durumu verildiğinde önceki faaliyetler doğrultusunda çözüm önerileri geliştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modülü tamamlayan öğrenci makinede dokumanın iplikleri sayılarak yapılan iğne tekniklerinden; düz pesent, verev pesent, gölgeli (tahrirli) pesent, çizerek pesent, muşabak, hasır iğne, verev sarma, balık sırtı, sim sarma tekniklerini desen özelliğini bozmadan uygulayarak makinede özgün ürünler oluşturabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Verilen bilgiler doğrultusunda makine işlemeciliğinin, toplum yaşamındaki yeri, aile, turizme katkısı ve istihdam alanları hakkında bilgi sahibi olacak; işleme tekniğine uygun araç-gereçleri hatasız olarak seçebilecektir.

2-Makinede dokumanın iplikleri sayılarak yapılan iğne tekniklerine ve ürüne uygun kompozisyon hazırlayarak deseni kumaşa geçirebilecek, makineyi tekniğe uygun ayarlayabilecek ve iğne tekniklerini desen özelliğini bozmadan hatasız uygulayacak, biten ürününe uygun kenar temizleme ve ütü tekniğini seçerek maliyet hesabını ve kalite kontrolünü yapabilecektir.

3-Problem durumu ile bilgi ve becerilerini geliştirecek, yeni durumlar karşısında çözüm üretebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modülü tamamlayan öğrenci desen verildiğinde işe uygun araç-gereci kendi seçerek makinede Çin İğnesi tekniğini ürün üzerinde hatasız uygulayabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Verilen bilgiler doğrultusunda makine işlemlerinin toplumumuzdaki yeri ile ilgili bilgiler doğrultusunda ekonomiye, turizme, aileye katkısı ve istihdam alanları hakkında doğru bilgi sahibi olabilecektir.

2-Ürününe uygun araç-gereci doğru seçerek, kompozisyon ilkeleri doğrultusunda deseni hatasız olarak kumaşa çizip, makineyi hatasız olarak tekniğe uygun ayarlayıp, tekniği hatasız olarak uygulayabilecek, bitmiş ürüne kenar temizleme tekniklerinden uygun olanı seçip uygulayacak işleme özelliğine göre ütü ve kalite kontrolü yapabilecektir.

3-Gerekli araç-gereçlerle ilgili bilgiler doğrultusunda Çin İğnesi tekniğini uygulayarak; özgün ürün hazırlayıp, maliyet hesabını ve kalite kontrolünü yapabilecektir.

4-Çin İğnesi tekniğini verilen problem durumuna getireceği çözüm önerileri ile pekiştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Öğrenci ürüne uygun araç-gereci kendisi seçerek verilen desen özelliğine göre, makinede Blonya İşi tekniğini hatasız uygulayarak özgün ürünler yapabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Verilen bilgiler doğrultusunda makine işlemlerinin toplumumuzdaki yeri, aile, turizme, ekonomiye katkısı hakkında bilgi sahibi olacak ve ürüne uygun araç-gereci doğru olarak seçebilecektir.

2-Verilen bilgiler doğrultusunda Blonya İşi tekniğine uygun deseni hatasız kumaşa geçirebilecek; makineyi Blonya İşi tekniğine doğru olarak ayarlayabilecektir.

3-Verilen bilgiler doğrultusunda ürüne uygun kenar temizleme tekniğini seçip işleme tekniğine uygun ütü yaparak kalite kontrolünü yapabilecektir.

4- Blonya İğnesi yapması için desen verildiğinde araç-gereci doğru seçerek bir ürün oluşturabilecek ve maliyet hesabını yapabilecektir.

5-Blonya İşini tekniğini; verilen problem durumuna getireceği çözüm önerilen ile pekiştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modülü tamamlayan öğrenci uygun araç-gereci ve deseni kendisi seçerek, makinede astragan işi tekniğini desen özelliğini bozmadan hatasız olarak işleyebilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Makinede astragan işi tekniği yapımında kullanılan araç-gereçler ile ilgili bilgiler doğrultusunda işe uygun araç-gereci doğru olarak seçebilecektir.

2-İşleme tekniğine uygun desen hazırlama ve renklendirme ile ilgili bilgiler ve kaynaklar verildiğinde ilke ve yöntemleri izleyerek desen çizebilecek ve renk uyumuna dikkat ederek renklendirebilecektir.

3-Desen kalıbı, kumaş hazırlama ve deseni kumaşa geçirme ile ilgili bilgiler verildiğinde işe uygun yöntem ve teknikle desen kalıbı ve kumaşı doğru olarak hazırlayabilecek, deseni hatasız olarak kumaşa geçirebilecektir.

4-Gerekli araç-gereçler ve bilgiler verildiğinde yöntem ve tekniğine uygun olarak kumaşı kasnağa hatasız gerebilecektir.

5-Astragan işi tekniğine uygun makine ayarı yapma ile ilgili bilgiler verildiğinde, makineyi hatasız olarak astragan işi tekniğine ayarlayabilecek, astragan işi tekniğini desen özelliğini bozmadan hatasız olarak uygulayabilecektir.

6-İşe uygun kenar temizleme ve süsleme ile ilgili bilgi, yöntem ve teknikler verildiğinde ürün kenarlarını hatasız olarak temizleyip süsleyebilecektir.

7-Ütüleme teknikleri ile ilgili bilgiler ve araç-gereçler verildiğinde işleme özelliğine uygun ve doğru olarak ütü, maliyet hesabını ve kalite kontrolünü yapabilecektir.

8-Astragan işi tekniğini; verilen problem durumuna getireceği çözüm önerilen ile pekiştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modülü tamamlayan öğrenci, uygun araç-gereci kendisi seçerek desen için verilen kaynaklar doğrultusunda, makinede kum işi tekniğini desen özelliğini bozmadan hatasız olarak işleyebilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Makinede kum işi tekniği yapımında kullanılan araç-gereçler ve özellikleri ile ilgili bilgiler doğrultusunda, işe uygun araç-gereci doğru olarak seçebilecektir.

2-Desen çizme yöntemi ve teknikleri, renklendirme ile ilgili bilgi ve kaynaklar verildiğinde, verilen ilke ve yöntemleri izleyerek işleme tekniğine uygun ve doğru olarak desen çizebilecek, desen kalıbı hazırlayabilecek ve deseni renklendirebilecektir.

3-Deseni kumaşa geçirme yöntem ve teknikleri ile ilgili bilgileri kullanarak, işe uygun yöntemle deseni hatasız olarak kumaşa geçirebilecektir.

4-Gerekti araç-gereçler ve bilgiler doğrultusunda yöntem ve tekniğine uygun olarak kumaşı kasnağa hatasız gerebilecektir.

5-Kum işi tekniğine uygun makineyi hazırlama ve ayarlama ile ilgili bilgileri kavrayarak, makineyi hatasız olarak ayarlayabilecek, kum işi tekniğini desen özelliğini bozmadan doğru olarak uygulayabilecektir.

6-Kenar temizleme ve süsleme ile ilgili bilgi, yöntem ve teknikler verildiğinde kenar temizleme çeşidini doğru olarak seçebilecek ve hatasız olarak uygulayabilecektir.

7-Ütüleme teknikleri ile ilgili bilgiler ve araç-gereçler verildiğinde işleme özelliğine uygun ve doğru olarak ütü, maliyet hesabı ve kalite kontrolünü yapabilecektir.

8-Kum işi tekniğini verilen problem durumuna, getireceği çözüm önerileriyle pekiştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modül öğrencinin makine işlemlerinde kullanılan araç gereçleri tanımasını; kasnaksız makine işleme tekniklerini uygulamasını ve sonuçta ev ve giyim süslemeleri olarak kullanılabilecek özgün ürünler meydana getirmesini sağlayacaktır.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Verilen bilgiler doğrultusunda kasnaksız makine işlemlerinin tanımlan, toplumumuzdaki yeri, kullanım yerleri ve kullanılan araç-gereçler hakkında bilgi sahibi olabilecektir.

2-Verilen bilgiler doğrultusunda kasnaksız olarak yapılan makine işlemlerini teknikleri ile öğrenebilecektir.

3-Gerekli araç-gereçler ve işleme tekniğini aldığında hatasız olarak ürün üzerinde fisto veya dantel dikebilecektir.

4-Verilen problem durumuna modülde öğrendikleri doğrultusunda çözüm yolları getirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Öğrenci makine işlemlerinde katkısı olması amacı ile hazırlanan makine bilgisi modülünü tamamladığında makinelerin özelliklerini öğrenip, arızalan doğru olarak giderebilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Verilen bilgiler doğrultusunda dikiş ve nakış makinelerinin tarihi gelişimi hakkında doğru bilgi sahibi olabilecektir.

2-Verilen bilgiler doğrultusunda dikiş-nakış makinelerinin çeşitleri ve parçaları hakkında doğru bilgi sahibi olabilecektir.

3-Verilen bilgiler doğrultusunda makinelerin temizliği, korunması ve bakımını hatasız olarak yapabilecektir.

4-Verilen bilgiler doğrultusunda makinelerin basit arızalarını tespit ederek onarımlarını hatasız olarak yapabilecektir.

5-Verilen bilgiler doğrultusunda makineleri düz dikişe ve işlemeye göre doğru olarak ayarlayabilecektir.

6-Bir problem verildiğinde daha önce öğrendiği faaliyetler doğrultusunda sorunu eksiksiz olarak çözebilecektir.

MODÜLÜN GENEL AMACI: Öğrenci modülü tamamladığında yapacağı ürüne uygun araç-gereci ve deseni kendi seçerek, dokumanın iplikleri kesilerek yapılan iğne tekniklerinden; filitre, kartopu, mercimek, cemelyan, ciğerdeldi, örümcek ve yardımcı iğne tekniklerini desen özelliğini bozmadan hatasız olarak uygulayabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Gerekli bilgileri aldığında el işlemlerinin toplumumuzdaki yeri, aile, turizm ve ekonomiye katkısı, kullanılan araç-gereçler uygulandığı yerler ile ilgili bilgi sahibi olup araç gereçleri doğru olarak seçebilecektir.

2-Gerekli bilgileri aldığında dokumanın iplikleri kesilerek yapılan iğne tekniklerine uygun desen ve kompozisyon hazırlayarak deseni hatasız olarak kumaşa sayarak geçirebilecektir.

3-Bilgiler doğrultusunda dokumanın iplikleri kesilerek yapılan iğne tekniklerinden filitre, mercimek, kartopu, örümcek, cemelyan, ciğerdeldi ve yardımcı iğne tekniklerini desen özelliğini bozmadan uygulayabilecek kenar temizleme tekniğini ve ütü seçerek maliyet hesabını, kalite kontrolünü yapabilecektir.

4-Verilen problem durumu ile bilgi becerilerini geliştirecek yeni durumlar karşısında çözüm üretebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modülü tamamlayan öğrenci uygun araç-gereç ve deseni kendi seçerek, dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne tekniklerini desen özelliğini bozmadan hatasız olarak uygulayabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1- Gerekti bilgileri aldığıında dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne teknikleri hakkında bilgi edinerek, antika ve ajur tekniklerini tanıyacak, antika ve çekme ajur tekniğinde kutlanılan araç-gereçleri ve kumaşları seçebilecek, kumaşı hatasız olarak işlemeye hazırlayabilecektir.

2-Verilen bilgiler doğrultusunda; dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne tekniklerinde kullanılan desenleri ve özelliklerini tanıyacak, renk ve iplik seçiminin önemini bilerek, ürüne uygun kompozisyon hazırlayabilecek, desen ve kumaş özelliğine göre renkleri ve iplikleri doğru olarak seçebilecektir.

3-Verilen işlem basamakları doğrultusunda çekme ajur tekniğinde kullanılan antika tekniğini tanıyacak ve hatasız olarak uygulayabilecek, desende verilen renklere göre çekme ajur tekniğini işlem basamaklarına göre uygulayabilecek, ürün uygun kenar temizleme tekniğini seçip. ütü ve kalite kontrolünü yapabilecektir.

4-Dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne tekniklerini; verilen problem durumuna uygun çözüm önerileri geliştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Öğrenci ürüne uygun araç-gereç ve deseni kendi seçerek desen özelliğini bozmadan elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan Maraş İşi iğne tekniklerinden düz ve verev sarma, yarma yaprak, delikli sarma, pesent, hasır iğne tekniklerini doğru olarak yapabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Gerekli bilgiler doğrultusunda elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğne tekniklerinden Maraş İşinin aile, toplum, turizm ve ekonomiye katkıları hakkında bilgi sahibi olacak ve araç-gereçleri tanıyıp doğru olarak seçebilecektir.

2-Verilen bilgiler doğrultusunda elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğne tekniklerinden Maraş İşinin desen ve kompozisyon özellikleri hakkında bilgi sahibi olacak, çiriş hazırlayıp, desen kartonunu ve işleme kartonunu hatasız hazırlayabilecektir.

3-Gerekli bilgiler doğrultusunda elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğne tekniklerinden Maraş İşinin desen ve işleme kartonunu birbirine teyelleyip, oyabilecek ve işleme kartonunu kumaşa doğru olarak yapıştırabilecektir.

4-Verilen bilgiler doğrultusunda elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan Maraş İşi iğne tekniklerini desen özelliğini bozmadan hatasız uygulayabilecektir.

5-Verilen problem durum ile elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğne tekniklerini pekiştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modül öğrenciye el işlemelerinde kullanılan araç-gereçleri tanıma, elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğne tekniklerinden hazır gereçlerle tutturma ve aplike tekniklerini uygulayarak, sonuçta ev ve giyim süslemeleri olarak kullanılabilecek özgün ürünleri hatasız yapabilme becerisini kazanabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Gerekli bilgiler doğrultusunda elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğne tekniklerinden hazır gereçlerle tutturma ve aplike tekniklerinin aile, toplum, turizm ve ekonomiye katkıları hakkında bilgi sahibi olacak ve araç-gereçleri tanıyıp doğru olarak seçebilecektir.

2-Bilgiler verildiğinde hazır gereçlerle tutturma tekniklerini doğru olarak öğrenebilecek ve işlem basamakları doğrultusunda hatasız olarak yapabilecektir.

3-Problem durumu verildiğinde modülde öğrendikleri doğrultusunda çözüm yolları geliştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modülü tamamlayan öğrenci elde dokumanın iplikleri sayılarak yapılan iğne tekniklerinden, hasır iğne, civankaşı, susma, ciğer deldi tekniklerini desen özelliğini bozmadan hatasız olarak uygulayıp özgün ürünler oluşturabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-El işlemeciliğinin toplumumuzdaki yeri ile ilgili bilgileri aldığında aile, turizm, ekonomi ve kültürümüze katkıları, yıllara göre gelişimi kullanılan araç-gereçler ve uygulandığı yerler hakkında bilgi sahibi olabilecektir.

2-Gerekli bilgiler doğrultusunda elde dokumanın iplikleri sayılarak yapılan iğne teknikleri ile ilgili desen, kompozisyon ve deseni kumaşa germe teknikleri hakkında bilgi sahibi olabilecektir.

3-Gerekli bilgiler doğrultusunda elde dokumanın iplikleri sayılarak yapılan iğne tekniklerinden ciğerdeldi, hasır iğne, civankaşı, susma tekniklerini hatasız olarak uygulayabilecek kenar temizleme ve ütüleme tekniklerini seçerek, maliyet hesabını kalite kontrolünü yapabilecektir.

5-Elde dokumanın iplikleri sayılarak yapılan iğne tekniklerini, verilen problem durumuna getireceği çözüm önerileri ile pekiştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modülü tamamlayan öğrenci elde dokumanın iplikleri sayılarak yapılan iğne tekniklerinden Bartın işi (tel kırma) tekniğini desen özelliğini bozmadan araç-gereçleri doğru olarak seçip, özgün ürünler oluşturabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Gerekli bilgiler doğrultusunda elde Dokumanın İplikleri Sayılarak yapılan iğne tekniklerinden Bartın İş tekniğinde kullanılan araç-gereçler hakkında bilgi sahibi olacak, kumaşı işlemeye hazırlayıp, deseni seçip, kumaşı hatasız gerebilecektir.

2- Gerekli bilgiler doğrultusunda Bartın İş tekniğini hatasız olarak uygulayıp, ürüne uygun kenar temizleme ve ütü tekniğini seçip doğru olarak uygulayabilecek, maliyet hesabını ve kalite kontrolünü yapabilecektir.

3-Bartın İş tekniğini; verilen problem durumuna getireceği çözüm önerileri ile pekiştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Öğrenciye uygun araç-gereç ve malzeme verildiğinde ürüne uygun araç-gereci ve deseni seçerek düz hesap iğnesi, verev hesap iğnesi, mürver, muşabak iğnelerini teknik özelliklerini bozmadan uygulayabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Gerekli bilgileri aldığı anda el işlemeciliğinin toplumumuzdaki yeri aile, turizm ekonomi ve kültürümüze katkıları hakkında bilgi sahibi olacak ve iğne teknikleri ile ilgili kavramları öğrenecek ürüne uygun araç-gereci doğru olarak seçebilecektir.

2-Gerekli bilgiler doğrultusunda ürün üzerinde düz hesap iğnesi, verev hesap iğnesi, mürver, muşabak iğne tekniklerini desen özelliklerini bozmadan uygulayabilecektir.

3-Bilgiler doğrultusunda ürüne uygun kenar temizleme ve ütü tekniğini seçerek uygulayıp, maliyet hesabını ve kalite kontrolünü yapabilecektir.

4-Dokumanın iplikleri sayılarak yapılan iğne tekniklerini verilen problem durumuna getireceği çözüm önerileri ile pekiştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Öğretilen bilgiler doğrultusunda öğrenci elde dokumanın iplikleri sayılarak yapılan iğne tekniklerinden düz pesent, verrev pesent, gölgeli pesent, çizerek pesent, sim sarma, balıksırtı tekniklerini desen özelliğini bozmadan hatasız olarak uygulayabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Elde dokumanın iplikleri sayılarak yapılan iğne tekniklerine uygun desen, araç-gereçler hakkında bilgi sahibi olacak, iğne tekniklerini desen üzerinde hatasız uygulayacak, ürüne uygun kenar temizleme ve ütü tekniğini seçebilecek, maliyet hesabını ve kalite kontrolünü yapabilecektir.

2- Elde dokumanın iplikleri sayılarak yapılan iğne tekniklerini verilen problem durumuna getireceği çözüm önerileri ile pekiştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Öğrenci verilen bilgiler doğrultusunda serbest stil iğne tekniklerinden, gözeme, makine dikişi, sap işi, zincir işi, papatya iğnesi, düğüm işi, tohum işi, rokoko, sarma, balıksırtı ve gölge işini ürün üzerine hatasız uygulayabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Gerekli bilgileri aldığında elde yapılan, serbest stil iğne tekniklerinin işleme içerisindeki önemi, aile ekonomisine, turizme ve geleneksel işlemelerimize olan katkıları hakkında doğru bilgilere sahibi olabilecektir.

2-Gerekli bilgiler doğrultusunda ürüne ve işleme tekniğine uygun araç-gereçleri doğru olarak, seçip kumaşı işlemeye hazırlayabilecek, deseni kumaşa hatasız geçirebilecektir.

3-. Gerekli bilgiler doğrultusunda gözeme, makine dikişi, sap işi iğne tekniklerini ürün üzerinde desen özelliğini bozmadan hatasız olarak uygulayabilecektir.

4-Gerekli bilgiler doğrultusunda zincir işi ve papatya iğne tekniklerini ürün üzerin de desen özelliğini bozmadan hatasız olarak uygulayabilecektir.

5-Gerekli bilgiler doğrultusunda düğüm işi, tohum işi, rokoko iğne tekniklerini ürün üzerinde desen özelliğini bozmadan hatasız olarak uygulayabilecektir.

6- Gerekli bilgiler doğrultusunda gölge işi, sarma, balıksırtı iğne tekniklerini ürün üzerinde desen özelliğini bozmadan hatasız olarak uygulayabilecektir.

7-Serbest stil iğne tekniklerini yapması için desen verildiğinde serbest stil iğne tekniklerini kullanarak ürün oluşturabilecek, maliyet hesabı ve kalite kontrolü yapabilecektir.

8-Problem durumu verildiğinde modülde öğrendikleri doğrultusunda çözüm yolları geliştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Öğrenciye gerekli araç-gereçler ve bilgiler verildiğinde, serbest stil iğne tekniklerinden Çin İğnesi tekniğini, ürün üzerinde hatasız olarak uygulayabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Elde serbest stil iğne tekniklerinde Çin İğnesinin toplumumuzdaki yeri, kullanıldığı yerler, kullanılan kumaşlar, araç-gereçler hakkında bilgiler doğrultusunda, ekonomiye, turizme, aileye katkısı ve istihdam imkanları hakkında doğru bilgi sahibi olabilecektir.

2- Gerekli bilgiler doğrultusunda uygun desen ve kumaş ölçülen hazırlayıp kompozisyon ilkeleri doğrultusunda hazırlanmış deseni hatasız olarak kumaşa geçirip, kumaşı kasnağa hatasız olarak gerip, elde serbest stil iğne tekniklerinden Çin İğnesi tekniğini hatasız uygulayarak uygun olan kenar temizleme tekniğini seçerek ütü yapabilecek, maliyet hesabı ve kalite kontrolü yapabilecektir.

3-Çin İğnesi tekniğini; verilen problem durumunu getireceği çözüm önerilen ile pekiştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modülü tamamlayan öğrenci; Kalite, kalite kontrolün tanımını, el sanatları ve teknolojisindeki yeri ve önemini, kalite kontrol sistemlerini, kalite kontrol yapmayı, kalite kontrolün aşamalarını, paketleme, depolama, sevkiyat sırasında kontrol yapmayı, kalite ile belgelemeyi, müşteri servisini ve kalite güvence ile ilgili istatistiksel yöntemleri doğru olarak öğrenip uygulama yapabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Gerekli bilgiler doğrultusunda kalitenin ve kalite kontrolün tanımlarını, El Sanatları ve Teknolojisinde yeri ve önemini kavrayıp kalite kontrol sistemlerini ve kalite kontrolü yapmayı hatasız olarak öğrenebilecektir.

2-Verilen bilgiler doğrultusunda el sanatları ve teknolojisinde kalite kontrolün aşamalarını kavrayarak, malzeme kontrolü ve üretim sırasında kontrolü hatasız yapabilecektir.

3-Bilgi ve beceriler doğrultusunda paketleme, depolama, sevkiyat sırasında kalite kontrolü, kaliteyi belgelemeyi, müşteri servisi ve kalite güvence ile ilgili istatistiksel yöntemleri öğrenip uygulayabilecektir.

4-Kalite kontrol ile ilgili bilgi ve becerileri verilen problem durumuna getireceği çözüm önerileri ile pekiştirebilecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Öğrenci verilen bilgiler ve belirlenen ihtiyaçlar doğrultusunda, işlemede kullanılan araç-gereçler hakkında bilgi sahibi olup ürünü seçebilecek, kumaşı işlemeye hazırlayabilecek; kumaşı tekniğe uygun gerebilecek, kenar temizleme ve süsleme tekniklerini ürün üzerinde hatasız uygulayabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Gerekli bilgiler verildiğinde işlemede kullanılan araç-gereçler hakkında doğru bilgilere sahip olabilecektir.

2-Gerekli bilgiler verildiğinde işleme yapabileceği ürünler hakkında gerekli bilgilere sahip olabilecektir.

3: Kumaşı işlemeye hazırlama yöntemleri ile ilgili bilgileri aldığı anda kumaşı ürüne uygun işlemeye hazırlayabilecektir.

4-Kumaşı germe yöntemleri verildiğinde kumaşı-hatasız olarak gerebilecektir.

5- Kenar temizleme, süsleme yöntemleri ile ilgili bilgileri aldığı anda, ürüne uygun kenar temizleme ve süsleme tekniğini doğru olarak seçip uygulayabilecek ve ürüne uygun ütü yapabilecektir.

6-Verilen problem durumuna getireceğiniz çözüm önerileri doğrultusunda bilgilerinizi pekiştirebilirsiniz.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Sizin öğretim etkinliğiniz sonunda öğrenciniz; gerekli araç-gereçler verilip uygun ortam sağlandığında objelerin ölçü-oranlarını, ışık-gölgesini verilen kriterlere uygun etüt edip, çeşitli tekniklere uygun yorumlayabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Doğal ve yapay objelerle ilgili kavramları tanıyıp, çeşitli tekniklerle torsk çalışması yapacaktır.

2-Doğal ve yapay objelerden oluşturulan kompozisyonlardan değişik tekniklerle etüt çalışmaları yapacaktır.

3-Aynı objenin farklı algılanarak, farklı tekniklerle yorumunu yapacaktır.

4-Verilen problem durumuna getireceği çözüm önerileri ile öğrendiklerini pekiştirecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Sizin öğretim etkinliğiniz sonunda öğrenciniz: giyime giriş ve giyimde kullanılan temel dikiş teknikleri, ile ilgili bilgilerden yararlanarak; verilen bir modelde hangi araç gereci, hangi dikiş tekniğini, hangi materyalleri nasıl kullanılması gerektiğini, doğru seçerek çalışmalarını yapabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Giyimin tanımını, gelişimini, endüstrideki yerini ve giyim seçimini etkileyen faktörleri, giyim çeşitlerini, giyim alanındaki meslek adlarını, mesleklerin tanımları ve giyimde kullanılan temel terimleri doğru olarak alanında uygun yerlerde kullanacaktır.

2-Giyim hazırlamada kullanılan araç gereçlerin özelliklerini ve kullanım amaçlarını doğru olarak kavrayacaktır.

3-Gerekli araç gereç verilip uygun ortam sağlandığında giyimde kullanılan temel dikiş tekniklerini (Teyel çeşitleri ve özellikleri, baskı çeşitleri ve özellikleri, kenar temizleme çeşitleri ve özellikleri) hatasız olarak uygulayacaktır.

4-Gerekli araç gereç verilip uygun ortam sağlandığında, ilik açma, düğme dikme, kontrol ve prova yapma tekniklerini hatasız olarak uygulayacaktır.

5-Optimal hareketleri, dikime hazırlık basamaklarını, düz dikiş makinesinde temel dikiş egzersizlerini ve uygulanabilecek dikiş türlerini hatasız olarak yapacaktır.

6-Verilen problem durumuna getireceği, çözüm ve önerileri ile modülde öğrendiklerini pekiştirecektir.

(METGE, 2001)

MODÜLÜN GENEL AMACI: Bu modülü tamamlayan öğrenci el sanatları ve teknolojisi alanında tasarımın gereğini kavrayarak, tasarım uygulamalarında kullanılan teknikleri öğrenip, araç-gereçleri tanıyarak, el sanattan ve teknolojinin de yapılan ürünlere uygun tasarımları hatasız yapabilecektir.

YETERLİĞE DAYALI AMAÇLAR:

Öğrenci;

1-Aldığı bilgiler doğrultusunda el sanatları ve teknolojisi alanında tasarım yapmanın önemini doğru olarak kavrayabilecektir.

2-Bilgiler doğrultusunda araç-gereçleri doğru olarak seçip, tasarım uygulamalarında kullanılan teknikleri (gerçekçi anlatım, benzetme, soyutlama, stilizasyon, deformasyon, modernizasyon) hatasız öğrenip uygulayabilecektir.

3-Öğrendiği bilgiler doğrultusunda araç-gereçleri doğru olarak seçip, El İşlemelerinde kullanılan tekniklere uygun özgün ürünlerin tasarımlarını hatasız olarak yapabilecektir.

4-Öğrendiği bilgiler doğrultusunda araç-gereçleri doğru olarak seçip, Makine İşlemelerinde kullanılan tekniklere uygun özgün ürünlerin tasarımlarını hatasız olarak yapabilecektir.

5-Öğrendiği bilgiler doğrultusunda araç-gereçleri doğru olarak seçip, Deri Aksesuarlarında kullanılan tekniklere uygun özgün ürünlerin tasarımlarını hatasız olarak yapabilecektir.

6- Öğrendiği bilgiler doğrultusunda araç-gereçleri doğru olarak seçip, Yapma Bebek'te kullanılan tekniklere uygun özgün ürünlerin tasarımlarını hatasız olarak yapabilecektir.

7-Öğrendiği bilgiler doğrultusunda araç-gereçleri doğru olarak seçip, Dokumada kullanılan tekniklere uygun özgün ürünlerin tasarımlarını hatasız olarak yapabilecektir.

(METGE, 2001)

EK-7: Makine Nakışı Anket Formu

SAYIN İŞLETME ÇALIŞANLARI:

Bu araştırma, Kız Meslek Lisesi Nakış Bölümü Öğrencilerinin okulda kazandıktan bilgi ve becerilerle işletmelerde yaptıkları uygulamalarda gösterdikleri yeterlilikler arasındaki tutarlılık derecesini ölçmeye yönelik bir çalışmadır. Ankette yer alan sorulan nitelikli insan gücü yetiştirmeye katkı açısından; işletmenizde çalışan Kız Meslek Lisesi Nakış Bölümü öğrencilerinin kazandıkları davranışların yeterlilikleri ve gereklilikleri yönünden cevaplamanızı rica ediyoruz.

Bu anket formunun sol tarafında Kız Meslek Lisesi Nakış Bölümü mezunlarının formun ortasında verilen davranışları göstermedeki yeterlilikleri ölçülmektedir. Anket formunun sağ tarafında ise Kız Meslek Lisesi Nakış Bölümü mezunlarında olması gereken davranış dereceleri sıralanmıştır.

Soru formunun sol tarafında A bölümünde kız meslek lisesi mezunlarının verilen davranışlar açısından yeterliliği, çok yeterli (5), yeterli (4), kısmen yeterli (3), az yeterli (2), hiç yeterli değil (1) olarak sıralanmıştır. Davranışlar gereklilik açısından da; çok gerekli (5), gerekli (4), kısmen gerekli (3), az gerekli (2), hiç gerekli değil (1) olarak sıralanmıştır.

Lütfen her davranışı okuyarak uygun kutucuklara X işareti koyunuz. Katkınız için teşekkür ederiz.

Gazi Eğitim Bilimleri Enstitüsü

Tez öğrencisi: İSLİM TELLİ

Çalıştığınız işletmenin statüsü nedir?

- () Fabrika
() Küçük işletme
() Atölye

Çalıştığınız işletmedeki göreviniz nedir?

- () Patron
() Yönetici
() Atölye şefi
() Usta
() Makineci

A. Soru formunun sol tarafında Kız Meslek Lisesi NAKİŞ Bölümü mezunlarının verilen davranışlar açısından yeterli olup olmadıklarını 1 den 5 e kadar gösteren bir dereceleme ölçeği verilmiştir, size göre bu davranışları göstermede mezunlar ne derece yeterlidir? Yeterliliklerini belirtmek için aşağıdaki kutucuklara (X) işareti koyunuz.

B. Soru formunun sağ tarafında Kız Meslek Lisesi NAKİ Bölümü mezunlarının verilen davranışlar açısından değerlendirildiğinde bu davranışların iş hayatında gerekli olup olmadıklarını 1 den 5 e kadar gösteren bir dereceleme ölçeği verilmiştir, size göre bu davranışların mezunlar için ne derecede gerekli olduğunu aşağıda verilen kutucuklara (X) işareti koyarak belirtiniz.

A. YETERLİLİK

B. GEREKLİLİK

ÇOK YETERLİ 5	YETERLİ 4	KISMEN YETERLİ 3	AZ YETERLİ 2	HİÇ YETERLİ DEĞİL 1	MAKİNE İŞLEMELERİ	ÇOK GEREKLİ 5	GEREKLİ 4	KISMEN GEREKLİ 3	AZ GEREKLİ 2	HİÇ GEREKLİ DEĞİL 1
					1. İşleme tekniğine uygun ürünü planlayabilme					
					2. İşleme tekniğine uygun gereçleri seçebilme					
					3. İşleme tekniğine uygun desen araştırmasını yapabilme					
					4. İşleme tekniğine uygun desen seçebilme					
					5. İşleme tekniklerine uygun desen tasarımlarını yapabilme					
					6. Çizim tekniklerini uygulayabilme					
					7. Kumaşa desen geçirme tekniklerini uygulayabilme					
					8. Kumaşı makinede işlemeye yönelik hazırlayabilme					

A. YETERLİLİK

B. GEREKLİLİK

ÇOK YETERLİ 5	YETERLİ 4	KISMEN YETERLİ 3	AZ YETERLİ 2	HİÇ YETERLİ DEĞİL 1	MAKİNE İŞLEMELERİ	ÇOK GEREKLİ 5	GEREKLİ 4	KISMEN GEREKLİ 3	AZ GEREKLİ 2	HİÇ GEREKLİ DEĞİL 1
					9. Temel dikiş tekniklerini uygulayabilme					
					10. Ütü yapma tekniklerini uygulayabilme					
					11. Kola yapma tekniklerini uygulayabilme					
					12-Turistik eşya tasarımı yapabilme					
					13. Kenar temizleme tekniklerini ürüne uygun seçip uygulayabilme					
					14. Süsleme tekniklerini uygulayabilme					
					15. Herhangi bir ürünün maliyet hesabını yapabilme					
					16. Herhangi bir ürünün kalite kontrolünü yapabilme					
					17. İşleme teknikleriyle ilgili herhangi bir probleme çözüm üretebilme					
					18. İşlemede tasarım amaçlı olarak bilgisayar kullanabilme					
					19. Nakış makinesi çeşitlerini kullanabilme					
					20. Makineyi işleme tekniklerini uygulayabilecek duruma getirebilme					
					21. Makinenin basit arızalarının onarımını yapabilme					

A. YETERLİLİK

B. GEREKLİLİK

ÇOK YETERLİ 5	YETERLİ 4	KISMEN YETERLİ 3	AZ YETERLİ 2	HİÇ YETERLİ DEĞİL 1	MAKİNE İŞLEMELERİ	ÇOK GEREKLİ 5	GEREKLİ 4	KISMEN GEREKLİ 3	AZ GEREKLİ 2	HİÇ GEREKLİ DEĞİL 1
					22. Makinenin bakımını yapabilme					
					23. Kasnaksız makine işlemlerinde zig - zag dikiş, sürfile, ince - kalın sarma yapabilme					
					24. Kasnaksız makine işlemlerinde disklerle çeşitli susma teknikleri, çift iğne ile susma teknikleri yapabilme					
					25. Kasnaksız makine işlemlerinde nervür, kapitone, dantel, fisto dikimi yapabilme					
					26. Makinede serbest stil iğneler I (Kum işi) tekniğini yapabilme					
					27. Makinede serbest stil iğneler 2 (Astragan işi) tekniğini uygulayabilme					
					28. Makinede serbest stil iğneler 3 (Blonya işi) tekniğini uygulayabilme					
					29. Makinede serbest stil iğneler 4 (Çin iğnesi) tekniğini uygulayabilme					
					30. Makinede dokumanın İpliklerini sayarak Muşabak yapabilme					
					31. Makinede dokumanın ipliklerini sayarak Pesent (düz, verrev, gölgeli) yapabilme					
					32. Makinede dokumanın ipliklerini sayarak balık sırtı yapabilme					
					33. Makinede dokumanın ipliklerini sayarak verrev-düz sarma yapabilme					
					34. Makinede dokumanın ipliklerini sayarak hasır iğne yapabilme					

A. YETERLİLİK

B. GEREKLİLİK

ÇOK YETERLİ 5	YETERLİ 4	KISMEN YETERLİ 3	AZ YETERLİ 2	HİÇ YETERLİ DEĞİL 1	MAKİNE İŞLEMELERİ	ÇOK GEREKLİ 5	GEREKLİ 4	KISMEN GEREKLİ 3	AZ GEREKLİ 2	HİÇ GEREKLİ DEĞİL 1
					35. Makinede dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne (Antika, çekme ajur) tekniklerini uygulayabilme					
					36. Makinede dokumanın İplikleri kesilerek yapılan iğne (Antep işi) tekniklerini uygulayabilme					
					37. Makinede dokumanın iplikleri çekilerek ve kesilerek iğne (Beyaz iş) tekniğini uygulayabilme					
					38. Makinede dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğnelerden Dival işi (Maraş işi) tekniğini uygulayabilme					
					39. Makinede dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğnelerden Aplike tekniğini uygulayabilme					

Yukarıda belirtilenlerin dışında kız meslek lisesi mezunlarının sahip olmasını düşündüğünüz beceriler varsa belirtiniz.

.....

.....

.....

.....

EK-8: El Nakışı Anket Formu**SAYIN İŞLETME ÇALIŞANLARI:**

Bu araştırma, Kız Meslek Lisesi Nakış Bölümü Öğrencilerinin okulda kazandıktan bilgi ve becerilerle işletmelerde yaptıkları uygulamalarda gösterdikleri yeterlilikler arasındaki tutarlılık derecesini ölçmeye yönelik bir çalışmadır. Ankette yer alan sorulan nitelikli insan gücü yetiştirmeye katkı açısından; işletmenizde çalışan Kız Meslek Lisesi Nakış Bölümü öğrencilerinin kazandıkları davranışların yeterlilikleri ve gereklilikleri yönünden cevaplamanızı rica ediyoruz.

Bu anket formunun sol tarafında Kız Meslek Lisesi Nakış Bölümü mezunlarının formun ortasında verilen davranışları göstermedeki yeterlilikleri ölçülmektedir. Anket formunun sağ tarafında ise Kız Meslek Lisesi Nakış Bölümü mezunlarında olması gereken davranış dereceleri sıralanmıştır.

Soru formunun sol tarafında A bölümünde kız meslek lisesi mezunlarının verilen davranışlar açısından yeterliliği, çok yeterli (5), yeterli (4), kısmen yeterli (3), az yeterli (2), hiç yeterli değil (1) olarak sıralanmıştır. Davranışlar gereklilik açısından da; çok gerekli (5), gerekli (4), kısmen gerekli (3), az gerekli (2), hiç gerekli değil (1) olarak sıralanmıştır.

Lütfen her davranışı okuyarak uygun kutucuklara X işareti koyunuz. Katkınız için teşekkür ederiz.

Gazi Eğitim Bilimleri Enstitüsü

Tez öğrencisi: İSLİM TELLİ

Çalıştığınız işletmenin statüsü nedir?

- () Fabrika
() Küçük işletme
() Atölye

Çalıştığınız işletmedeki göreviniz nedir?

- () Patron
() Yönetici
() Atölye şefi
() Usta
() Makineci

A. Soru formunun sol tarafında Kız Meslek Lisesi NAKİŞ Bölümü mezunlarının verilen davranışlar açısından yeterli olup olmadıklarını 1 den 5 e kadar gösteren bir dereceleme ölçeği verilmiştir, size göre bu davranışları göstermede mezunlar ne derece yeterlidir? Yeterliliklerini belirtmek için aşağıdaki kutucuklara (X) işareti koyunuz.

B. Soru formunun sağ tarafında Kız Meslek Lisesi NAKİ Bölümü mezunlarının verilen davranışlar açısından değerlendirildiğinde bu davranışların iş hayatında gerekli olup olmadıklarını 1 den 5 e kadar gösteren bir dereceleme ölçeği verilmiştir, size göre bu davranışların mezunlar için ne derecede gerekli olduğunu aşağıda verilen kutucuklara (X) işareti koyarak belirtiniz.

A. YETERLİLİK

B. GEREKLİLİK

ÇOK YETERLİ 5	YETERLİ 4	KISMEN YETERLİ 3	AZ YETERLİ 2	HİÇ YETERLİ DEĞİL 1	EL İŞLEMELERİ	ÇOK GEREKLİ 5	GEREKLİ 4	KISMEN GEREKLİ 3	AZ GEREKLİ 2	HİÇ GEREKLİ DEĞİL 1
					1. İşleme tekniğine uygun ürün planlayabilme					
					2. İşleme tekniğine uygun gereçleri seçebilme					
					3. İşleme tekniğine uygun desen araştırmasını yapabilme					
					4. İşleme tekniğine uygun desen seçebilme					
					5. İşleme tekniklerine uygun desen tasarımlarını yapabilme					
					6. Çizim tekniklerini uygulayabilme					
					7. Kumaşa desen geçirme tekniklerini uygulayabilme					
					8. Elde işlemeye yönelik hazırlayabilme					

A. YETERLİLİK

B. GEREKLİLİK

ÇOK YETERLİ 5	YETERLİ 4	KISMEN YETERLİ 3	AZ YETERLİ 2	HİÇ YETERLİ DEĞİL 1	EL İŞLEMELERİ	ÇOK GEREKLİ 5	GEREKLİ 4	KISMEN GEREKLİ 3	AZ GEREKLİ 2	HİÇ GEREKLİ DEĞİL 1
					9. Temel dikiş tekniklerini uygulayabilme					
					10. Ütü yapma tekniklerini uygulayabilme					
					11. Kola yapma tekniklerini uygulayabilme					
					12. Turistik eşya tasarımı yapabilme					
					13. Kenar temizleme tekniklerini ürüne uygun seçip uygulayabilme					
					14. Süsleme tekniklerini uygulayabilme					
					15. Herhangi bir ürünün maliyet hesabını yapabilme					
					16. Herhangi bir ürünün kalite kontrolünü yapabilme					
					17. İşleme teknikleriyle ilgili herhangi bir probleme çözüm üretebilme					
					18. Sap işi yapabilme					
					19. Gözeme, makine dikişi yapabilme					
					20. Zincir işi tekniğini uygulayabilme					
					21. Papatya iğnesi Tekniğini uygulayabilme					

A. YETERLİLİK

B. GEREKLİLİK

ÇOK YETERLİ 5	YETERLİ 4	KISMEN YETERLİ 3	AZ YETERLİ 2	HİÇ YETERLİ DEĞİL 1	EL İŞLEMELERİ	ÇOK GEREKLİ 5	GEREKLİ 4	KISMEN GEREKLİ 3	AZ GEREKLİ 2	HİÇ GEREKLİ DEĞİL 1
					22. Tohum iğnesi tekniğini yapabilme					
					23. Suzeni tekniğini uygulayabilme					
					24. Elde serbest stil iğneler 2 (Çin iğnesi) tekniğini uygulayabilme					
					25. Elde dokumanın ipliklerini sayarak düz hesap ianesi tekniğini uygulayabilme					
					26. Elde dokumanın ipliklerini sayarak verev hesap iğnesi tekniğini uygulayabilme					
					27. Elde dokumanın ipliklerini sayarak mürver tekniğini uygulayabilme					
					28. Elde dokumanın ipliklerini sayarak muşabak tekniğini uygulayabilme					
					29. Elde dokumanın ipliklerini sayarak düz pesent tekniğini uygulayabilme					
					30. Elde dokumanın ipliklerini sayarak verev pesent tekniğini uygulayabilme					
					31. Elde dokumanın ipliklerini sayarak gölgeli pesent tekniğini uygulayabilme					
					32. Elde dokumanın ipliklerini sayarak sim sarma, balık sırtı tekniğini uygulayabilme					
					33. Elde dokumanın ipliklerini sayarak civankaşı tekniğini uygulayabilme					
					34. Elde dokumanın ipliklerini sayarak ciğerdeldi tekniğini uygulayabilme					

A. YETERLİLİK

B. GEREKLİLİK

ÇOK YETERLİ 5	YETERLİ 4	KISMEN YETERLİ 3	AZ YETERLİ 2	HİÇ YETERLİ DEĞİL 1	EL İŞLEMELERİ	ÇOK GEREKLİ 5	GEREKLİ 4	KISMEN GEREKLİ 3	AZ GEREKLİ 2	HİÇ GEREKLİ DEĞİL 1
					35. Elde dokumanın ipliklerini sayarak hasır iğne tekniğini uygulayabilme					
					36. Elde dokumanın iplikleri sayılarak yapılan iğneler 4 (Bartın işi) tekniğini uygulayabilme					
					37. Elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğne teknikleri 1 Dival işi (Maraş İşi)'ni uygulayabilme					
					38. Elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan İğnelerden hazır gereçlerle tutturma tekniğini uygulayabilme					
					39. Elde dokumanın iplikleri kapatılarak yapılan iğnelerden Aplike tekniğini uygulayabilme					
					40. Elde dokumanın iplikleri kesilerek yapılan iğne tekniklerinden Antep işi tekniğini uygulayabilme					
					41. Elde dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğne tekniklerini (antika, çekme ajurları) uygulayabilme					
					42. Elde dokumanın iplikleri kesilerek yapılan, Beyaz iş tekniğini uygulayabilme					
					43. İğne oyası tekniğini uygulayabilme					

Yukarıda belirtilenlerin dışında kız meslek lisesi mezunlarının sahip olmasını düşündüğünüz beceriler varsa belirtiniz.

.....

.....

.....

.....