

T.C.
GAZİANTEP ÜNİVERSİTESİ
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ
EĞİTİM BİLİMLERİ ANA BİLİM DALI

**HALI DESİNATÖRLÜĞÜ DALI ÖĞRENCİLERİNİN
MESLEKİ YETERLİLİKLERİNİN BELİRLENMESİ:
DACUM TEKNİĞİ**

YÜKSEK LİSANS TEZİ

MELİHA AL

GAZİANTEP
HAZİRAN 2018

T.C.
GAZİANTEP ÜNİVERSİTESİ
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ
EĞİTİM BİLİMLERİ ANA BİLİM DALI

**HALI DESİNATÖRLÜĞÜ DALI ÖĞRENCİLERİNİN
MESLEKİ YETERLİLİKLERİNİN BELİRLENMESİ:
DACUM TEKNİĞİ**

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Meliha AL

Tez Danışmanı: Dr. Öğr. Üyesi Recep KAHRAMANOĞLU

GAZİANTEP
HAZİRAN 2018

TEZ ONAY SAYFASI

Öğrencinin Adı ve Soyadı : Meliha AL

Üniversite : Gaziantep Üniversitesi

Enstitü : Eğitim bilimleri Enstitüsü

Anabilim Dalı ve Program : Eğitim Bilimleri / Eğitim Programları ve Öğretim

Tezin Başlığı : Halı Desinatörlüğü Dalı Öğrencilerinin Mesleki
Yeterliliklerinin Belirlenmesi: DACUM Tekniği

Tezin Savunma Tarihi : 20/6/2018

Bu tezin Yüksek Lisans Tezi olarak gerekli şartları sağladığını onaylarım.

Prof. Dr. Zeynep HAMAMCI
Enstitü ABD Başkanı

Bu tez tarafımda okunmuş, kapsamı ve niteliği açısından bir Yüksek Lisans Tezi olarak kabul edilmiştir.

Dr. Öğr. Üyesi Recep KAHRAMANOĞLU
Tez Danışmanı

Bu tez tarafımızca okunmuş, kapsam ve niteliği açısından bir Yüksek Lisans Tezi olarak kabul edilmiştir.

Jüri Üyeleri:

İmzası

Dr. Öğr. Üyesi Recep KAHRAMANOĞLU(Jüri Başkanı)

.....

.....

Eğitim Bilimleri Enstitüsü Onayı

Prof. Dr. M. Fatih ÖZMANTAR
Eğitim Bilimleri Enstitüsü Müdürü

ETİK İLKELERE UYGUNLUK BEYANI

Tez yazma sürecinde, bilimsel ve etik ilkelere uyduğumu, yararlandığım tüm kaynakları kaynak gösterme ilkelerine uygun olarak kaynakçada belirttiğimi ve bu bölümler dışındaki tüm ifadelerin şahsıma ait olduğunu beyan ederim.

İmza:

Adı ve Soyadı: Meliha AL
Öğrenci Numarası: 201705857006
Tezin Savunma Tarihi:20/06/2018

TEŞEKKÜR

Bu çalışmam ve yüksek lisansım boyunca değerli bilgilerini benimle paylaşan, kendisine ne zaman danışsam bana kıymetli zamanını ayırıp sabırla ve büyük bir ilgiyle bana faydalı olabilmek için elinden gelenden fazlasını sunan, her sorun yaşadığımda yardımına koşan, güler yüzünü ve samimiyetini benden esirgemeyen ve gelecekteki mesleki hayatımda da bana verdiği değerli bilgilerden faydalanacağımı düşündüğüm kıymetli ve danışman hoca statüsünü hakkıyla yerine getiren Dr. Öğr. Üyesi Recep KAHRAMANOĞLU'na teşekkürü bir borç biliyor ve şükranlarımı sunuyorum.

Teşekkürlerin az kalacağı diğer üniversite hocalarım, Doç. Dr. Erdal BAY, Doç. Dr. Birsen BAĞÇECİ ve Dr. Öğr. Üyesi Bülent DÖŞ'e bana yüksek lisansım boyunca kazandırdıkları her şey için teker teker teşekkürlerimi sunuyorum. Ve son olarak değerli jüri üyem Doç. Dr. Aslıhan SABAN'a, bana yardımlarını ve fikirlerini esirgemeyen, her fırsatta yol gösteren değerli aileme ve her zaman öğretmen kişiliği ile bana örnek olan köy enstitüsü mezunu sevgili büyükbabama teşekkürlerimi sunarım.

Meliha AL
Haziran 2018

ÖZET

HALI DESİNATÖRLÜĞÜ DALI ÖĞRENCİLERİNİN MESLEKİ YETERLİLİKLERİNİN BELİRLENMESİ GELİŞTİRİLMESİ: DACUM TEKNİĞİ

AL, Meliha

Yüksek Lisans Tezi

Eğitim Bilimleri Ana Bilim Dalı

Eğitim Programları ve Öğretim

Tez Danışmanı: Dr. Öğr. Üyesi Recep KAHRAMANOĞLU

Haziran 2018, 125 sayfa

Bu çalışmanın amacı çağın gereksinimlerine, sektöre cevap verebilecek düzeye erişmesi açısından mesleki ve teknik lise halı desinatörlüğü dalına yönelik mesleki yeterliklerinin belirlenmesidir. Bu yeterlikler yönelik mesleki bilgi, mesleki beceri ve tutum ve değerler olarak ele alınmış ve belirlenmiştir. Mesleki ve teknik lise halı desinatörlüğü dalına yönelik mesleki yeterlilikler DACUM yöntemi ile belirlenmiştir. DACUM tekniğinin kurallarına uygun olarak halı sektöründe en az 6 yıllık tecrübesi olan, halen halı işletmesinde çalışan ve alanına ilgili, gerekli becerilere sahip desen müdürleri, desen şefleri, halı desinatörleri, halı desen tasarım müdürleri ve ARGE çalışanlarından ve küçük, orta ve büyük halı firmalarında çalışan 12 kişiden ölçüt örnekleme uygun olarak seçilmiştir. Texcelle kullanımı ana yeterliliğinin en çok mesleki beceriye sahip olduğu görülmektedir. Texcelle ana yeterliliğinden sonra sırasıyla en çok mesleki beceriye sahip olan ana yeterlikler; PSP, Photoshop ve temel sanat eğitimidir. Halı desinatörlüğü mesleğinin mesleki bilgi, beceri, tutum ve değerlerinin önem derecesini belirlemeye yönelik yeterliliklerin yer aldığı anket formu hazırlanmıştır. Halı desinatörlüğü mesleğinin temeli Texcelle programı olmakla birlikte bunun yanı sıra PSP programı da önemlidir. Araştırma sonucunda Texcelle ve psp programlarının yeterli derecede uygulama yapabilecek seviyede öğrenilmesinden sonra ekstradan photoshop, Adobe illustrator ve Corel draw programlarının da öğrenilmesi gerekmektedir.

Anahtar Kelimeler: Mesleki ve teknik eğitim, Halı desinatörlüğü, DACUM, Mesleki yeterlilik

ABSTRACT

PROFESSION OF STUDENTS WITH CARPET DESIGNATIVES DEVELOPMENT OF DETERMINATION OF QUALIFICATIONS:DACUM TECHNIQUE

AL, Meliha

Master Thesis

Gaziantep University, Graduate of Education Sciences

Training Programs and Teaching

Supervisor: Assist. Dr.Öğr. Üyesi Recep KAHRAMANOĞLU

June 2018, 125 page

This study is to determine the vocational qualifications for vocational and technical high school carpet designing branch in terms of reaching the requirements of the target age and the level that the sector can respond to. These qualifications are addressed and identified as vocational knowledge, professional skills and attitudes and values. Professional qualifications for vocational and technical high school carpet designing are determined by DACUM method. Design managers, pattern designers, carpet designers, carpet pattern design managers and ARGE employees who have at least 6 years of experience in the carpet business and who are in the field of carpet management and who are skilled in the field and who have the necessary skills and who work in small, medium and large carpet companies in accordance with the rules of the DACUM technique 12 individual criterion samples were selected as appropriate. The main competence of using Texcelle seems to have the most professional skills. Main competences with the most professional skills, respectively, after Texcelle master qualification; PSP, Photoshop and basic art education. A questionnaire has been prepared which includes competences to determine the importance of occupational knowledge, skills, attitudes and values of the carpet couture profession. As a result of the research, along with being a Texcelle program based on the carpet designing profession, the PSP program is also important. Extra photoshop, Adobe Illustrator and Corel draw programs have to be learned after Texcelle and psp programs are learned at a level enough to practice.

Key words: Vocational and technical education, carpet designing, DACUM. professional competence

İÇİNDEKİLER

Sayfa

JÜRİ ONAY SAYFASI	
ETİK İLKELERE UYGUNLUK BEYANI	
TEŞEKKÜR	
ÖZET	i
ABSTRACT	ii
İÇİNDEKİLER	iii
TABLolar LİSTESİ	vi
ŞEKİLLER LİSTESİ	vii
RESİMLER LİSTESİ	viii
KISALTMALAR	ix

BÖLÜM I GİRİŞ

1.1 Problem.....	1
1.2 Araştırmanın Amacı.....	5
1.3 Araştırmanın Önemi.....	6
1.4 Varsayımlar	8
1.5 Sınırlılıklar.....	9

BÖLÜM II KURAMSAL ÇERÇEVE VE İLGİLİ ARAŞTIRMALAR

2.1. Mesleki Ve Teknik Eğitim.....	10
2.1.1. Dünyada mesleki ve teknik eğitimin tarihsel gelişimi.....	11
2.1.2. Türkiye’de mesleki ve teknik eğitimin tarihsel gelişimi.....	13
2.1.3. Mesleki ve teknik eğitimin önemi.....	15
2.1.4. Mesleki Eğitim-İstihdam İlişkisi.....	16
2.1.5. Türkiye’de mesleki ve teknik eğitimin kalkınma planlarındaki yeri.....	18
2.1.5.1. Altıncı beş yıllık kalkınma planı (1990 – 1994).....	18
2.1.5.2. Yedinci beş yıllık kalkınma planı (1996-2000).....	19
2.1.5.3. Sekizinci beş yıllık kalkınma planı (2001-2005).....	19
2.1.5.4. Dokuzuncu yedi yıllık kalkınma planı (2007-2013).....	20
2.1.5.5. Onuncu beş yıllık kalkınma planı (2014-2018).....	20
2.2. Mesleki Yeterlilik.....	20
2.3. Türkiye Mesleki Ve Teknik Eğitim Bünyesindeki Alan Ve Dallar.....	22
2.2.1. Halı Desinatörlüğü.....	23
2.4. Türk Halı Sanatı.....	24
2.4.1. Türk Halı Kavramı.....	24
2.4.2. Türk halı sanatının tarihçesi.....	24
2.4.3. El halıcılığı.....	47
2.4.4. Makine halıcılığı.....	52

2.4.5. El halıcığı ve makine halıcılığının günümüzdeki yeri.....	54
2.4.6. Halı Desinatörlüğü.....	58
2.5. DACUM Tekniğı.....	59
2.6. İlgili Araştırmalar.....	61
2.6.1. Yurt içinde yapılan araştırmalar	61
2.6.2. Yurt dışı çalışmaları	66

BÖLÜM III YÖNTEM

3.1 Araştırma Modeli.....	69
3.1.1. İşlem	70

BÖLÜM IV BULGULAR

4.1. Birinci alt probleme yönelik bulgular.....	77
4.1. İkinci alt probleme yönelik bulgular.....	80
4.1. Üçüncü alt probleme yönelik bulgular.....	83
4.1. Dördüncü alt probleme yönelik bulgular.....	85

BÖLÜM V TARTIŞMA SONUÇ ve ÖNERİLER

5.1. Tartışma ve sonuç	89
5.2. Öneriler	97

KAYNAKLAR.....	100
EKLER.....	104
ÖZ GEÇMİŞ.....	112

TABLOLAR LİSTESİ

Sayfa

Tablo 2.1. Ülkelere Göre Genel ve Meslek Lisesi Dağılımı	12
Tablo 2.2. Genel İhracat Performansı İçinde Halı Sektörü İhracatının Payı.....	55
Tablo 2.3. Ürün Grupları İtibariyle Türkiye Halı Sektörü İhracatı.....	56
Tablo 2.4. Türkiye Halı Sektörü İhracatında İlk 10 Ülke.....	57
Tablo 3.1. Uzman Gruba Ait Kişisel Bilgiler.....	71
Tablo 3.2. Ulaşılan Ana Yeterlilikler ve frekans değerleri.....	74
Tablo 4.1. Halı Desinatörlüğü Mesleki Bilgiler Ve Frekans Değerleri.....	78
Tablo 4.2. Halı Desinatörlüğü Mesleğinin Sahip Olması Gereken Mesleki Beceriler.....	80
Tablo 4.3. Halı Desinatörlüğü Mesleğinin Sahip Olması Gereken Mesleki Tutum ve Değerler.....	83
Tablo 4.4. Halı Desinatörlüğü Mesleğinin Yeterliliklerinin Önem Derecesi.....	86

ŞEKİLLER LİSTESİ

Sayfa

Şekil 2.1. OECD Ülkelerinde Ortaöğretim Düzeyindeki Mesleki Eğitimin Payı.....	12
Şekil 2.2. Öğrencinin Yönelimi ve Mesleki Eğitim Süreci.....	15
Şekil 2.3. Mevsim etkilerinden arındırılmamış temel işgücü göstergeleri, Mayıs 2016, Mayıs 2017.....	17
Şekil 2.4. TÜİK, Mevsim etkilerinden arındırılmamış temel işgücü göstergeleri, Mayıs 2016- 2017.....	17
Şekil 2.5.El Sanatları Bölümü Dalları.....	23
Şekil 3.1. DACUM Tekniğinin Uygulama Aşamaları.....	73

RESİMLER LİSTESİ

Sayfa

Resim 2.1.Pazırık V. Kurganı.....	25
Resim 2.2. Pazırık Halısı.....	26
Resim 2.3. Pazırık bölgesi.....	27
Resim 2.4.Gördes Düğümü (Aslanapa).....	28
Resim 2.5.Pazırık halısı göbek desenleri.....	28
Resim 2.6. Pazırık Kurganı Halı Detayları, süvari figürleri.....	29
Resim 2.6. Pazırık Kurganı Halı Detayları, geyik figürleri.....	29
Resim 2.7.Berlin İslam eserleri müzesi	30
Resim 2.8.Fustat'ta bulunan XIII. yüzyıla ait bir halı parçası	31
Resim 2.9.Elçi kabul edilirken minyatür	32
Resim 2.10.Selçuklu Halısı	33
Resim 2.11.Selçuklu Halısı	34
Resim 2.12.Horozlu halı	34
Resim 2.13.Hans Holbein'in yaptığı bir tablo, Ulusal Portre Galerisi Londra	35
Resim 2.14.Hans Holbein'in yaptığı bir tablonun motif ayrıntısı, Ulusal Portre Galerisi Londra	36
Resim 2.15. 17. Yüzyıl çengelli halısı	37
Resim 2.16.17. Yüzyıl çengelli halısı detayı	38
Resim 2.17. 16.yüzyıl Osmanlı saray Halısı	39
Resim 2.18.17. Yüzyıl yıldızlı Uşak halısı	41
Resim 2.19.17. Yüzyıl Yıldızlı Uşak Halısı	42
Resim 2.20.17.yy uşak halısı	43
Resim 2.21.Hereke Dokuma Fabrikası.....	44
Resim 2.22. Hereke Fabrika-yı Hümayununda halı dokuyan kızlar ve hocaları.....	45
Resim 2.23.Isparta İplik Fabrikası	46
Resim 2.24.El atölyesi	47
Resim 2.25.Dokumacılıkta atkı ipliğini sıkıştırmak için kullanılan, demirden veya ağaçtan yapılmış dişli araca kirkit denilmektedir	48
Resim 2.26.Kirkit.....	49
Resim 2.27.Kirkit İle Sıkıştırma.....	49
Resim 2.28.Mekik.....	50
Resim 2.29.Halıda Türk düğümü atma.....	50
Resim 2.30.Halı Bıçağı.....	50
Resim 2.31.İlmelerin bıçak ile kesilmesi.....	51
Resim 2.32.Halı makası.....	51
Resim 2.33.Halı makası ile havların kesilmesi.....	52
Resim 2.34.Halı makinası.....	53
Resim 2.35.Dokunan makine halıları.....	54
Resim 2.36.Milimetrik kâğıda çizilen halı deseni.....	58
Resim 2.37.Bilgisayarda çizim programı kullanan halı desinatörü.....	58
Resim 2.38.Fabrikada bir desen çizim odası.....	59

KISALTMALAR

Aobp	Ağırlıklı Ortaöğretim Başarı Puanı
cm	Santimetre
cm2	Santimetrekare
DACUM	Developing A Curriculum
Hbögm	Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü
Meb	Milli Eğitim Bakanlığı
M.Ö	Milattan Önce
M.S	Milattan Sonra
PSP	Paint Shop Pro
TDK	Türk Dil Kurumu
TÜİK	Türkiye İstatistik Kurumu
y.y	Yüzyıl

BÖLÜM I

GİRİŞ

1.1.Problem

İmmanuel Kant ‘‘Eğitimin sürekli düzeltilip geliştirilmesi, nesillerin birbiri ardına insanlığın mükemmeliyetine doğru bir adım daha ilerlemeleri mümkündür; çünkü insan tabiatının mükemmeliyetinin büyük sırrı eğitimde saklıdır.’’ der. Çünkü insanı tabiatına layık olacak bir duruma eriştirecek olan; eğitimidir.

Eğitim bireyin her yönüyle geliştirilmesiyle hem kendisini gerçekleştirmesi hem de topluma katkıda bulunmasını sağlar. İnsanın eğitimi sadece kişisel açıdan değil aynı zamanda; toplumun gelişmişlik düzeyini ve refah seviyesini arttırabilmesi açısından son derece önemlidir. Birey eğitimle kendi hayatında seviye atlarken dolayısıyla toplumu da ileriye götürmüş olacaktır. Gelişmekte olan ülke konumundan gelişmiş ülke konumuna ulaşabilmenin tek yolu eğitimidir.

Eğitim çok yönlü ve hayat boyu devam eden bir süreçtir. Bu süreçte birey kendi yeteneklerinin yanı sıra, kendisine sunulan eğitimle yeni bilgi, beceri ve tutumlar kazanmaktadır. İşte bu noktada eğitim planlı ve programlı biçimde, öğrenilmesi istenen içeriğin sunulması ve bunu destekleyecek aynı zamanda kolaylaştıracak öğrenme etkinlikleri yoluyla yani eğitim programı ile verilmelidir.

Eğitimde bireye istendik davranışları kazandırmanın yolu etkili bir eğitim programından geçmektedir. Eğitim programı taba ve Tyler’a göre ‘istendik hedef ve davranışların kazanılması için stratejilerin belirlendiği yazılı doküman ya da eylem planıdır.’ Ertürk (1982,s. 95) , eğitim programını ‘öğrenci açısından bir öğrenme yaşantıları düzeni, eğitimci açısından ise bir eğitim durumları düzeni olarak tanımlamaktadır. Doğan (1975,s. 36) eğitim programını ‘öğrencilerde beklenen

öğrenmeyi meydana getirebilmek için planlanmış faaliyetlerin tamamı' olarak tanımlamaktadır. Genel anlamda eğitim programı öğrencilerin yaşantılarını düzenleme olarak tanımlanabilir. Bunun yanı sıra eğitim ekonomik ve finansal yönleri ile ulusal çıkarlara uygun olarak endüstride verimlilik artışını sağlamaktadır. Eğitimin endüstriyel boyutu daha çok mesleki ve teknik eğitim ile ifade edilmektedir.

Eğitimin her kademesinde olduğu gibi mesleki ve teknik eğitimde de öğretim etkinliklerinin eğitimde istenilen nitelik ve amaca ulaşılmasında önemlidir. Bir ülkenin diğer ülkelerle rekabet edebilecek seviyede olabilmesi için piyasanın ana damarı olan mesleki ve teknik eğitimin programlarına gerekli önemi vermeleri gerekmektedir. Çünkü ülkeler sanayinin ihtiyaç duyduğu iş gücü gereksinimini mesleki ve teknik eğitimden karşılamaktadır. Belirli bir meslek alanında başarılı olarak çalışabilmek için gerekli olan davranışları, bir meslek için gerekli olan özel kültürü kazandıran eğitime meslek eğitimi denilmektedir (Doğan, Alkan ve Sezgin,1980).

Geçmişten günümüze tüm dünyada mesleki eğitim ile ilgili birçok çalışma yapılmıştır. Avrupa'da ilerici Eğitim'in bir temsilcisi olan Kerschensteiner (1854-1932), Almanya'da okullara iş laboratuvarları, mutfak vb. eklentiler yaptırarak Pastelozzi'nin iş okulu fikrini hayata geçirmiştir. Blonkij, ABD'de Dewey'in geliştirdiği aktif okul ile Almanya 'da Kerchensteiner'in geliştirdiği iş okulu kavramlarını endüstriye uygulayarak endüstriyel iş okulları fikrini ortaya atmıştır. Çocuğun gelişim devrelerine uygun bir iş eğitimi ile pratik eğitimin fabrikalarda gerçek üretim şartları altında yapılması gerektiğini savunarak mesleki eğitimde uygulamanın önemini belirtmiştir. Osmanlı imparatorluğunda ise "Mühendishane-i Bahri-i Hümayun", "Mühendishane-i Berri-i Hümayun" gibi batı örneğine uygun ilk teknik okullar açılmıştır. İkinci Meşrutiyet döneminde bir kısım okullardaki mesleklere demircilik, dökümcülük, marangozluk gibi sanatlarda eklenmiştir (Akyüz, 2005).

Osmanlı imparatorluğunun gerileme dönemine rastlayan değişim, yerli el sanatlarının ve sanayiinin gerilemesine sebep olmuştur. Bugünkü erkek teknik öğretim okullarının çekirdeğini oluşturan kurumlar 19. yüzyılın ikinci yarısından itibaren açılmaya başlanmıştır. Halep, Trablusgarp, Kastamonu, İzmir ve Konya'da sanat okulları kurmuştur. Bu okullar, her yıl biraz daha geliştirilerek Cumhuriyet dönemine kadar faaliyetlerine devam etmişlerdir. Öğrencilere bu okullarda,

 uhacılık, araba yapıcılığı, m rettiplik, litograflık, kunduracılık, terzilik, debbağlık, kunduracılık, k lah lık gibi sanatlar öğretilmiştir (MEB, 2006).

Cumhuriyet döneminde eğitim bir bütünlük içinde ele alınmış, bu dönemde mesleki eğitimin temel kavram ve ilkeleri oluşturulmuştur. Başlangıçta bu düzenlemeler Atatürk'ün görüş ve direktifleri ile gerçekleştirilmiştir (Akyüz, 2005).  ğretimdeki dağınıklığı kaldırmak ve  ğretimi devletin denetimi altına sokmak için, 3 Mart 1924'te 430 sayılı Tevhid-i tedrisat Kanunu ( ğretim Birliği Yasası)  ıkarılmıştır. Bu Kanun ile okulların eğitim amaçları ve niteliğinde de birlik sağlanmıştır.

Eğitim sisteminin oluşturulmasında yararlanılmak için getirtilen Avrupalı uzmanların önerilerin ışığında 1927 yılından itibaren meslek okulları açma ve yürütme yetkisi belediyelerden Milli Eğitim Bakanlığına verilmiştir. 1933 yılında 2287 Sayılı Kanunla Mesleki ve Teknik  ğretim Genel Müdürlüğü kurulmuştur. Planlı kalkınma döneminden itibaren, sanayileşmeye ağrılık verilmesi sonucunda mesleki ve teknik alanında eğitim görmüş insan gücü ihtiya ı hızla artmıştır. 1982-1983  ğretim yılından itibaren Anadolu meslek liseleri kurulmuştur (Akyüz, 2005). Böylece mesleki eğitimin meslek liselerindeki serüveni başlamıştır.

Günümüzde bilginin, teknolojinin ve ürünlerinin hızlı gelişimi ve yayılması, her ülkede bireysel ve toplumsal yaşamda; sosyal, kültürel, ekonomik ve siyasi sistemlerde ve üretim- istihdam ilişkilerinde köklü değişmelere neden olmaktadır. (Sağlam, 2006). Bu durum, tüm ülkelerde bu değişimin gerektirdiği insan gücünün yetiştirilmesi sorununu ortaya çıkarmaktadır.

Özellikle günümüzde ekonomik anlayış ve uygulamalarda daha belirgin biçimde ortaya çıkan küreselleşme, bilgi, teknoloji, rekabet, verimlilik, toplam kalite, uluslararası etkileşim, serbest dolaşım gibi değerleri ön plana çıkarmıştır(Doğan, 1999). Bu açıdan temel sorun, bu değerlere uyabilen, Mal ve hizmet üretiminde uluslararası düzeye erişmiş, bilgi ve teknolojiyi kullanan, verimli ve kaliteli işler çıkaran pratik iş görenlerin yetiştirilmesidir. Sorunun   z m  ise mal ve hizmet üreten kuruluşlara nitelikli işgücü girdisi sağlama görevini üstlenmiş olan mesleki ve teknik eğitimin orta ve yükseköğretim düzeyinde ekonominin isteklerini karşılayabilecek bir yapıya sahip olmasına bağlıdır (Sağlam, 2006). Bu nedenle, eğitim sistemi içinde mesleki ve teknik eğitimin önemli bir işlevi vardır.

Mesleki ve teknik eğitim; bireysel ve toplumsal yaşam için zorunlu olan belirli bir mesleğin gerektirdiği bilgi, beceri ve pratik uygulama yeteneklerini kazandırarak bireyi zihinsel, duygusal, sosyal, ekonomik ve kişisel yönleriyle dengeli biçimde geliştirme sürecidir (Alkan, Doğan ve Sezgin, 1998). Bireyi sadece beceri açısından geliştirmek değil tüm yönleri ile geliştirmektir.

Mesleki ve teknik eğitim programları geliştirilirken bölgesel sanayinin ihtiyaç duyduğu işgücünün niceliği ve niteliğine uygun, günümüz iş dünyasının değişen taleplerine göre oluşturulmalıdır.

Beceriler ve iktisadi sonuçları arasında doğru orantılı bir ilişki bulunmaktadır. Bireylerin becerileri azaldıkça ekonomik dezavantaj, işsizlik, olumsuz sosyal sonuçlara maruz kalma gibi riskler artmaktadır. 21. yy becerilerinin kaliteli ve sürdürülebilir eğitim programları ile teknolojinin hızla ilerlediği günümüzde mesleki becerilerin geliştirilerek orta halli ekonomiyi aşmak için şart olduğu bir gerçektir (TÜSİAD,2012). Mesleki beceri demek ekonomik güç demektir.

Türkiye için gerekli olan ara elemanın sağlayıcısı olan mesleki ve teknik eğitimin gerek nicelik, gerekse nitelik olarak yeterli bir düzeyde olmadığı, Türkiye'nin nitelikli ara eleman gücüne olan ihtiyacın fazlasıyla olduğu ise bilinen bir gerçektir. Eğitim sistemimizde mesleki ve teknik eğitimlerin kaliteliği yerine, ortaöğretim içerisindeki payına bakılmakta ve arttırılmaya çalışılmaktadır. Oysaki sorun bu oranın fazlalığı ya da azlığı değil, kalitenin oranının az olmasıdır (Özsoy,2015, s.177). Küreselleşmenin etkisiyle artan rekabette, insanların ekonomik güçlerinin ve eğitim düzeylerinin yükselmesi ile toplumun kalite beklentisi artmaktadır. (Özsoy,2015,s.177). Mesleki ve teknik eğitimde kalitenin artması demek, verimliliğin artması ve iş gücü piyasasına kalifiye eleman demektir.

Mesleki ve teknik liselerde eğitim alan öğrenciler aldıkları teorik ve uygulamalı eğitimi mesleğe hazırlanmalarında yeterli bulmamaktadır. Mesleki ve teknik liselerde verilen eğitimin verimsizliğinin en önemli nedenleri, eğitimcilerin sanayiden kopuk olmaları, teknolojinin mesleklerine getirdiği yenilikleri takip etmemeleri ve yeni çıkan donanım, makine ve teçhizatları takip etmemeleridir (Türkonfed ve Erg,2006, s.32). Mesleki eğitim kendisini yenilerken mesleki eğitimle iç içe olan herkesin kendini yenilemesi gerekmektedir.

Mesleki ve teknik ortaöğretim kurumları mezunlarının izlenmesi projesi (e-mezun) kapsamında 2009-2010 yılında yaklaşık 11000 mezun öğrenci ve 1250 işverenle yapılan araştırmada, okulda kazanılan mesleki yeterliliklerin iş hayatına hazırlamada istenilen düzeyde olmadığı %42 oranında belirtilmiştir. Çoğu işveren, mesleki ve teknik ortaöğretim mezunlarının mesleki bilgi, beceri, tutum ve iş alışkanlıklarını yetersiz bulmaktadır (Erg Ve Koç, 2012, s.25). Böylece gerekli yeterliliğe sahip olmayan bireyler işsiz kalmaktadır.

Yapılan araştırmalarda mesleki ve teknik liselerde uygulanan eğitim programlarının iş piyasasına hitap etmemesi, okutulan programların güncel olmaması, okul ve işyerleri arasındaki iletişim eksikliğiyle bu okullardan mezun olan bireyler istihdama katkı sağlayacak düzeyde ‘kalifiye eleman ‘ olamamaktadırlar. Bu nedenle, mesleki ve teknik eğitim sisteminin programları gözden geçirilmeli, iş gücü piyasasına ihtiyaç duyulan beceri ve yeterliliklere uyumlu hale getirilmelidir (ERG ve KOÇ, 2012). Mesleki ve teknik eğitim veren ortaöğretim kurumlarındaki tüm alan ve dallardaki programlar incelenmeli ve gerekli kalite artırma çalışmaları düzenlenmelidir.

Türkiye’de mesleki ve teknik eğitim veren ortaöğretim kurumlarında54 alan 200 dal bulunmaktadır. Bu alanlardan el sanatları teknolojisi, halı desinatörlüğü dalının amacı halı sektöründe halı desinatörlüğü mesleğinin yeterliliklerine sahip nitelikli meslek elemanları yetiştirmektir (MTEGM,2017)

Fakat diğer alanlarda olduğu gibi halı desinatörlüğü dalında da, okulda alınan eğitimin gerçek yaşamdan farklı ve yetersiz olması, eğitim programlarının işgücü piyasasının talep ettiği niteliklere tam olarak sahip olmaması, işverenlerin nitelikli ara eleman gereksinimlerinin karşılanamamasına aynı zamanda mezunların işsiz kalmasına ya da başka alanlarda çalışmalarına neden olmaktadır (Özsoy,2015).

1.2.Araştırmanın Amacı

Bu çalışmanın amacı çağın gereksinimlerine, sektöre cevap verebilecek düzeye erişmesi açısından el sanatları teknolojisi halı desinatörlüğü dalından mezun olan öğrencilerin sektöre uygun olarak mesleki bilgi, mesleki becerileri, tutum ve değerlerinin neler olması gerektiğini belirlemektir.

Bu amaç doğrultusunda aşağıdaki alt problem sorularına cevaplar aranacaktır.

1. Halı desinatörlüğü dalı meslek alanının mesleki bilgi alanına yönelik yeterlikleri nelerdir?
2. Halı desinatörlüğü dalı meslek alanının mesleki beceri alanına yönelik yeterlikleri nelerdir?
3. Halı desinatörlüğü dalı meslek alanının tutum ve değer alanına yönelik yeterlikleri nelerdir?
4. Halı desinatörlüğü dalı meslek alanına yönelik mesleki bilgi, beceri, tutum ve değerlerin önemlilik derecesi nedir?

1.3.Araştırmanın Önemi

Hızla değişen teknolojik gelişmeler tüm toplumları ekonomik, politik, kültürel olarak her alanda etkilemekte ve toplum yaşamını derinden etkilemektedir. Türkiye demografik açıdan gelişmiş ülkelere göre genç nüfusa sahip ve nüfus artışı yüksek bir ülkedir. Türkiye'nin sahip olduğu bu genç nüfus oranı küresel ekonomi açısından önemlidir (Adıgüzel,2014). Dolayısıyla artan nüfusa yeterli mesleki eğitim ile iş imkânı sağlanabilir ve böylece Türkiye'nin kalkınması hızlandırılabilir.

2014 yılında yayımlanan mesleki ve teknik eğitim strateji belgesi ve 2014-2018 eylem planında mesleki ve teknik eğitim ile ilgili aşağıdaki maddelere yer verilmiştir;

- Ülkelerin diğer ülkeler karşısında sosyo-ekonomik kalkınmalarını sağlamak, gelişmek ve değişmek için en önemli faktör beşeri sermayedir.
- Küreselleşen ekonomi bilginde çok hızlı bir değişim içinde olduğu çağımızda çağın gerektirdiği nitelikli iş gücünün yetişmesini de gerekli kılmaktadır. Dolayısıyla Türkiye'nin de gelişmiş ülkeler ile küresel dünya pazarında rekabet edebilmesi, sürdürülebilir ekonomik ve sosyal gelişmesini sağlayabilmesi için nitelikli bir eğitim sistemine ihtiyacı vardır.
- Günümüzde iş gücü üç gruba ayrılmaktadır ve bunlar tarım, sanayi ve hizmet sektörü olarak adlandırılmaktadır. Toplumların gelişmişlik düzeylerine göre

bu sektördeki oranları değişmektedir fakat yine de gelişmişlik düzeyi ne olursa olsun her toplum her sektör çağımızın hızla değişen teknolojisinden etkilenmektedir.

- Bu teknolojik gelişmeler toplumların ‘sanayi ötesi toplum’ olmasını sağlamıştır. Sanayileşme ekonomik kalkınmanın en önemli unsurlarından biridir.
- Ekonomik kalkınma; hizmet ve üretim alanlarında teknolojik gelişmelere uyumlu, mesleki ve teknik bilgi ve becerilerle donatılmış insan kaynağına ihtiyacın arttığı çağımızda mesleki ve teknik eğitim sisteminin güçlendirilmesi ile sağlanabilir.
- Tüm eğitim sisteminin içinde mesleki eğitimin oranının %65 olduğu Avrupa ülkelerine kıyasla Türkiye’nin genç nüfusu iyi değerlendirilerek gerekli nitelikli insan gücü kazanılmalıdır.
- Mesleki ve teknik eğitimin, yerel, ulusal ve uluslararası iş piyasalarının beklentisine uygun olarak yapılandırılması, teknolojiye ve çağa uygun gerekli bilgi, beceri ile donatılmış, yenilikçi, yaratıcı, yeni mesleklere uyum sağlayabilen bireylerin topluma kazandırılması, Türkiye’nin küresel piyasalarda rekabet edebilmesi açısından son derece önemlidir.
- Mesleki ve teknik eğitim; bireye belirli bir meslek alanıyla ilgili bilgi, beceri ve alışkanlıklar kazandırmayı amaçlayan, örgün ve yaygın eğitim kurumlarında verilen teorik ve pratik eğitimidir.
- Mesleki ve teknik eğitim; sınıf ortamından farklı olarak mesleğin gerektirdiği, teknolojiye uygun teçhizatlarla donatılmış atölye ve laboratuvarlarda verildiğinden maliyeti yüksek bir eğitim konumundadır.
- Türkiye’de mesleki ve teknik eğitim veren kurumların yeterli nitelikte donanımının bulunmaması, kaliteli hizmet içi eğitim almaması, sektörle okul işbirliğinin yeterli olmaması gibi sorunların yanı sıra en önemli sorun mesleki ve teknik eğitim kurumlarının iş gücü piyasasının talep ettiği niteliği sağlayamamasıdır.

Türkiye’de iş gücü arz ile talebi arasında ciddi bir uyumsuzluk olduğu bunun nedeninin de mesleki eğitim kurumlarında uygulanan eğitim programlarının olduğu, bu programlardan mezun olan iş gücünün, piyasanın ihtiyacı ile arasında nicelik ve nitelik yönünden farklılık olduğu tespit edilmiştir (Kıraç,2011).

İş gücü piyasasının iş gücü talebi günümüz teknolojik gelişmelerine göre değişmektedir. Bu nedenle mesleki ve teknik eğitim kurumlarındaki her bölgenin ihtiyacının farklı olduğunu düşünerek, bulunduğu bölgenin sanayisine ve ihtiyacına göre mesleklerin seçilmesi ve verilen eğitimlerin teknolojiye uygun hale getirilerek, piyasanın talep ettiği kalifiye eleman sağlanmalıdır (MEB,2014). Son yıllarda mesleki ve teknik eğitim sisteminde olumlu olarak modüler sisteme geçilmiştir; fakat bu sistemde sanayinin beklentilerini karşılayabildiğini söylemek güçtür (YOİKK,2010).

İşletmelere kalifiye eleman sağlayan kurumlardan biri olan mesleki ve teknik eğitimdeki programlar sektörden uzak oluşturulmakta ve birbirlerinden bağımsız hareket etmektedirler. Dolayısıyla günümüzde düşük düzeyde vasa sahip sektöre hitap etmeyen bireyler bu kurumlardan mezun olmakta ve hem sektörde kalifiye eleman boşluğu hem de işsizlik artmaktadır. Bu nedenle mevcut mesleki teknik eğitim sisteminin, iş hayatının talebini karşılayacak nitelikte işgücü yetiştirmeye yönelik olması gerekmektedir.

Uluslararası rekabet gücü kazanma çabası içinde bulunan Türkiye için birçok sektörde olduğu gibi halı sektöründe de nitelikli işgücü ihtiyacı olduğu görülmektedir. Küreselleşen dünyada teknolojiye gelişmelerle birlikte Türkiye’de de uygulanan klasik üretim metotlarında köklü bir değişim ve gelişim yaşanmakta, dünyada ve özellikle gelişmekte olan ülkelerde bazı meslekler yok olmakta ve bazı yeni meslekler türemektedir. Halı desinatörlüğü mesleği de bu mesleklerden biridir.

Önceleri sadece korunma amacıyla kullanılan halının, gelişen tekstil endüstrisi ile birlikte sanatsal boyutunun da ortaya çıkmasına neden olmuştur. Teknolojik gelişmelerle beraber el halıcılığının yerini makine halıcılığına bırakması ile halı kullanımındaki talep de hızla artmış ve teknoloji gelişmeden önce elde milimetrik kâğıtlara çizilen halı desenleri geride bırakılmış, bilgisayarda halı desen çizimi programları üretilmiştir. Bu programları halı firmalarında etkili bir şekilde uygulayarak halı üretimi için desen sağlayan mesleğe halı desinatörlüğü denilmiştir.

Gaziantep ili halı sektörünün yoğun olarak bulunduğu ve giderek artan sanayi bölgesi ile hem ihracatta hem de ithalatta önemli bir yere sahiptir. Dünya genelinde pek çok konutu süsleyen Türk halı markalarının büyük bölümünün Gaziantep ilinde üretilmesi bu kenti sanayi alanında ciddi bir konuma getirmiştir. Dolayısıyla bu bölgede halı desinatörlüğü mesleği önemli düzeyde etkindir.

Mesleki ve teknik eğitim programlarının halı desinatörlüğü mesleğinin gerektirdiği yeterliliklere ne derecede sahip olduğu ve aslında bu mesleğin sektörün istediği yeterliliklerin neler olduğu, iki tarafın aralarındaki uçurumun ve istihdam sorunun giderilmesi açısından bu çalışma yol gösterici olacaktır.

1.4.Varsayımlar

Araştırmaya katılan halı sektörü desen dairesinde çalışmakta olan desen müdürleri, desen şefleri, halı desinatörleri, halı desen tasarım müdürleri, halı desen tasarım ve ARGE çalışanları ile halı desinatörlüğü dersini veren meslek yüksekokulu öğretim görevlileri ve mesleki ve teknik lise öğretmenleri, halı desinatörlüğü kursunu veren eğitimcilerden oluşan örneklem grubunun, görüşme formu ve anketteki sorulara doğru, tarafsız ve gerçekçi cevap verecekleri kabul edilmektedir.

Araştırmada kullanılan anket ve görüşme formu geçerli ve güveniliridir. Veri toplama tekniği ve araştırma yöntemi amaçlara ulaşabilmeyi sağlayabilecektir.

1.5.Sınırlılıklar

Bu araştırma Gaziantep ili makine halı sektörü desen dairesinde çalışmakta olan desen müdürleri, desen şefleri, halı desinatörleri, halı desen tasarım müdürleri, halı desen tasarım ve ARGE çalışanları ile halı desinatörlüğü dersini veren meslek yüksekokulu öğretim görevlileri ve mesleki ve teknik lise öğretmenleri, halı desinatörlüğü kursunu veren eğitimcilerden oluşmaktadır.



BÖLÜM II

KURAMSAL ÇERÇEVE VE İLGİLİ ARAŞTIRMALAR

2.1. Mesleki Ve Teknik Eğitim

Günümüz teknolojisinin hızla değişimi ve gelişimi, toplumu, yaşamımızın her alanını, sanayiye ve tüm iş kollarını etkilemiştir. Bu etki ile iş dünyasında çağa uygun, teknolojinin getirdiği yeniliklere açık, kendini yenileyebilen nitelikli bireylere ihtiyaç duyulmaktadır. Küresel piyasalarda yerini alabilmek ve rekabet edebilecek güçte olabilmek için ülkelere ihtiyaç olan nitelikli elemanlar mesleki eğitim tarafından yetiştirilmektedir (Binici ve Arı, 2004). Nitelikli eleman güçlü bir ekonomi demektir.

Mesleki ve teknik eğitimi açıklamak gerekirse; mesleki eğitim, bireye bir meslekle ilgili bilgi, beceri ve iş alışkanlıkları kazandırırken aynı zamanda bireyin

yeteneklerini çeşitli yönleriyle geliştiren eğitimidir (Pehlivan, 2006). Mesleki eğitim pratik eğitiminin yanı sıra bütünseldir.

Teknik eğitim ise; fen ve matematik bilgisi ile uygulamalı teknik yetenekleri gerektiren, meslek için bilgi, beceri ve iş alışkanlıkları kazandıran ileri düzeyde bir meslek eğitimidir. Genel anlamda kullanılan mesleki ve teknik eğitim ise tanım olarak, ‘bir mesleğin gerektirdiği bilgi, beceri ve pratik uygulama yeteneklerini kazandırarak bireyi zihinsel, duygusal, kişisel, sosyal ve ekonomik yönleriyle dengeli bir biçimde geliştirme sürecidir.’ (Alkan, Doğan ve Sezgin, 1998).

‘Mesleki eğitim, meslekle ilgili bilgi, beceri ve davranışların, mesleğe bağlı olan özel kültürü bireylere kazandırmaktadır.’ (Alkan, Doğan ve Sezgin, 1998). Hangi meslek alanı ise o mesleğin gerektirdiği nitelikleri kazandırır.

Mesleki ve teknik eğitim, bireylerin belli bir meslek alanında yetişmelerini sağlamak amacıyla düzenlenmiş örgün ve yaygın olarak mesleki eğitim, çıraklık eğitimi, halk eğitim faaliyetlerini içermektedir. Mesleki ve teknik eğitim, bireylerin belli ilkeler ve planlar doğrultusunda endüstri, tarım, ticaret, sağlık hizmetleri ve diğer hizmet alanlarında bir meslek sahibi olarak hazırlanmasını, mesleki açıdan geliştirilmesini hedefler (MEB,2005). Bireyi mesleki açıdan bütünüyle eğitir. Genellikle orta öğretimin son yıllarında verilen mesleki öğretim (10,11 ve 12.sınıf), genel kültür dersleri ve seçilen mesleğin gerektirdiği becerilerin geliştirilmesi için uygulamalı eğitim ve teorik bilgiyi içerir (ILO,1987).

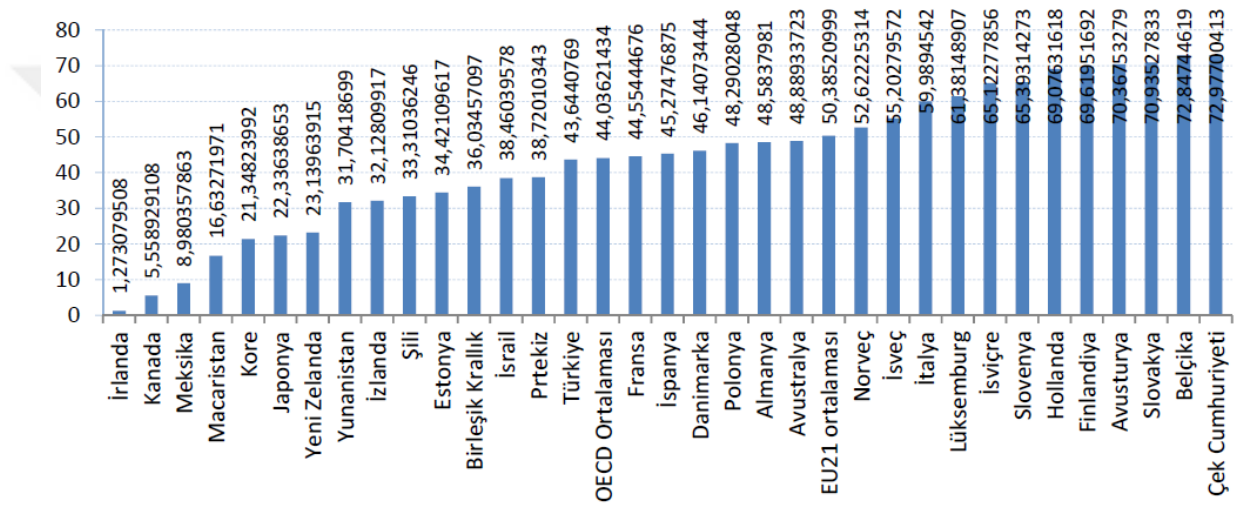
2.1.1. Dünyada mesleki ve teknik eğitimin tarihsel gelişimi

Bir bilginin başka bir kişiye aktarılması yoluyla meslek öğrenmenin tarihi çok eski olmakla beraber meslek sahibi olmanın önemi tarih boyunca bilinmiştir. 18. yy da Condercet, ilkokuldan sonra mesleki eğitime önem verilmesi gerektiğini savunmuştur. Pastelozzi, ‘iş okulu’ adını verdiği eğitim merkezi ile meslek öğretilen ilkokulu kurmuştur (Binbaşıoğlu,1991). Frobel endüstri devrimi ile birlikte ortaya çıkan endüstriyel okulların iş eğitimi programlarının gelişmesini sağlayarak çağdaş mesleki eğitime katkı sağlamıştır.

Kerchensteiner, Avrupa’da ilerici eğitim kavramının temsilcisi olarak, Almanya’da eğitim danışmanlığı yaptığı sırada, Pastelozzi’nin ‘iş okulu’ fikrini canlandırarak, okullara iş ve meslek öğretimleri için ‘iş laboratuvarları’ yaptırmıştır.

Blonkij, ABD’de Dewey’in geliştirdiği ‘aktif okul’ ile Almanya da Kerchensteiner’in geliştirdiği ‘iş okulu’ kavramlarını endüstri alanına uygulayarak, üretim ile birlikte eğitimi birleştirerek endüstriyel iş okulları fikrini oluşturmuştur. Blonkij ayrıca pratik eğitimin fabrikalarda gerçek üretim şartları içerisinde yapmalarını savunmuştur.

OECD 2011 verilerine bakıldığında mesleki ve teknik eğitimin ortaöğretim içindeki payında ölkelere göre farklılık görölmektedir. şekil 2.1’e göre, ortaöğretim düzeyinde mesleki ve teknik eğitimde OECD ortalaması%44, 21 AB ölkesi ortalaması ise %50,4 seviyesindedir. Türkiye’nin ortaöğretim düzeyindeki mesleki ve teknik eğitimde okullaşma oranı OECD ortalamasına yakındır (MEB,2014).



şekil 2.6. OECD Ölkelerinde Ortaöğretim Düzeyindeki Mesleki Eğitimin Payı (%) (Education at a Glance 2013)

Tablo 2. 5.Ölkelere Göre Genel ve Meslek Lisesi Dağılımı (Ulusal Referans Noktası, (2010))

Ölkeler	Genel Lise (%)	Meslek Lisesi (%)
Türkiye	63	37
İngiltere	44	56
Danimarka	44	56
Lüksemburg	36	64
Belçika	35	65
İtalya	33	67
Fransa	31	69
Hollanda	30	70
Almanya	20	80

Tablo 2.1, seçilmiş AB ülkeleri ve Türkiye için ortaöğretimde genel lise ve meslek lisesi dağılımını göstermektedir. Meslek liselerinin ortaöğretim içindeki payı diğer ülkelerde % 56 ile % 80 arasında değişirken Türkiye’de % 37 ile sınırlı kalmaktadır. Türkiye, meslek liselerinin yaygınlığı bakımından AB ülkelerinin çok gerisindedir. İşgücü arzıyla ilgili sorunların giderilmesi için mesleki ve teknik eğitime yönelimin artması gerekmektedir.

2.1.2.Türkiye’de mesleki ve teknik eğitimin tarihsel gelişimi

Yaşam koşulları ve yaşama biçimi toplumunu her yönüyle şekillendirmektedir. Sürü besleyen atlı-göçebe ve savaşçı bir toplumda hayvanlar ile yoğun olarak ilgilenilmesi hayvan ürünlerinin değerlendirilmesini sağlamıştır. Hun toplumunun zamanında hayvansal ürünler, halı, madeni eşya ve silah yapımı ile ilgilenilmiş ve bu alanlarda gelişme sağlamışlardır. Madenlerden altını ve demiri başarılı bir şekilde işlemişlerdir (Akyüz, 2010). Bu alanlardaki işlerin iyi derecede yapılabilmesi için devletin mesleki eğitimle ilgilenmesi muhtemeldir.

Milattan sonra 1000-1500 yılları arasında ise el sanatları alanında yapılan üretimler loncalar kurulmuş, sanayi devrimine kadar varlığını sürdürmüş ve günümüze kadar gelmiştir (Dikici, Yörük, Uysal, 2002). Türk esnaf ve sanatkârların teşkilatlanarak bu eğitimlerin belli bir çatı altında toplanmasını istemiş ve ahilik sistemini kurmuştur. Selçuklular döneminde ortaya çıkan ahilik sistemi Osmanlılar döneminde de varlığını daha da etkili bir hale getirerek sürdürmüştür. Ahiliğin kurucusu 13. Yy da Kırşehir’de yaşamış olan Ahi Evran’dır. ‘Ahilik, küçük esnaf, usta, kalfa ve çırakları içine alan iş dışında ve iş başında olmak üzere eğitim almalarını sağlayan bir lonca teşkilatıdır.’(Akyüz,2010). Ahilikte mesleki açıdan gelişim için eğitim verilmekte, ustaların tecrübesi çıraklara aktararak meslek öğretilmektedir.

Mesleki ve teknik eğitim alanında modern anlamdaki ilk girişimler ise 18. yüzyılda orduyu düzenlemek amacıyla başlatılmıştır. Meslek öğretimi, 1860’lı yıllardan itibaren o dönemin örgün eğitim kurumları olan meslek ve sanat okullarında verilmiştir. Mesleki ve teknik eğitim 19. Yüzyıla kadar çıraklık

sistemiyle loncaların sorumluluğunda gedik usulü ile yürütülmüştür. Osmanlı döneminde ilk sanat okulları ordu bünyesinde açılmıştır. Tanzimat'tan sonra yalnızca mesleki eğitimin değil aynı zamanda genel eğitiminde verilmesi gerektiği düşünülmüş ve bu konuda okullar açılması önerilmiştir (Dikici, Uysal, Yörük, 2002). Meslek eğitimin yanı sıra genel eğitiminde önemli olduğu düşünülmüştür.

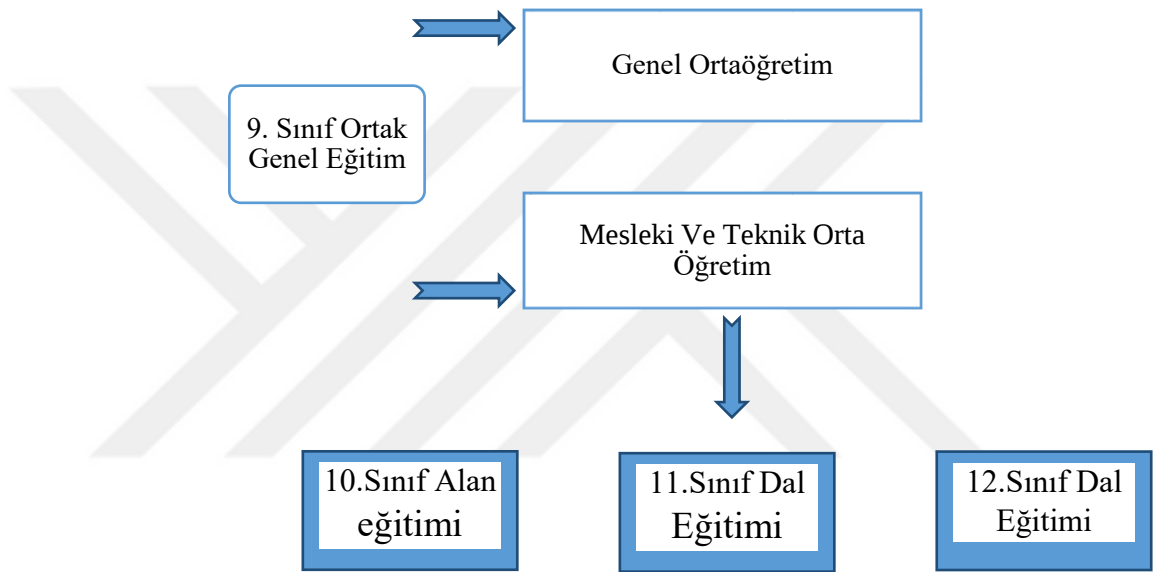
19.yy da Avrupa da sanayinin gelişmesiyle birlikte üretilen ucuz ürünler Osmanlı pazarına girdikten sonra Osmanlıda el emeği ürünlerine rağbet azalmış ve ahilik işlevini kaybetmiştir.1924 te esnaf teşkilatı kaldırılmıştır. Cumhuriyete kadar dağınık olan mesleki eğitim başarısız olmuş, Cumhuriyetle birlikte mesleki ve teknik eğitim devlet politikası olarak ele alınmıştır. (Gemici, 2010). Avrupa'dan uzmanlar getirilmiş, binalar yenilenmiş yetersizlik ortadan kaldırılmak istenmiştir.

Mesleki ve teknik eğitim, 1927 yılında milli eğitim bakanlığının görev ve hizmet alanı kapsamına alınmış olup 1933 yılında bakanlık bünyesinde kurulan Mesleki ve Teknik Tedrisat Umum Müdürlüğü tarafından yönetilmiştir.1935 yılından itibaren 2765 sayılı Kanun ile okulların masrafları tamamıyla devlet tarafından karşılanmaya başlanmıştır. Bakanlık Merkez Teşkilatında 1933 yılında Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü, 1941 yılında ise Mesleki Teknik Eğitim Müsteşarlığı kurulmuştur. Böylece mesleki ve teknik öğretim hizmet ve destek birimleri oluşturulmuştur. 1940-1950'li yıllarda mesleki ve teknik eğitimin hızla geliştiği ve yayıldığı görülmektedir. Bu yıllarda eğitim sistemi kanunlar çıkarılarak desteklenmiştir. Bu dönemde, çıraklık sistemi geleneksel yöntemlerle sürdürülmüştür (Dikici, Uysal, Yörük, 2002). Devlet çıraklık okullarının açılması için de çaba sarf etmiştir.

1992 yılında yayımlanan 3797 sayılı Milli Eğitim Bakanlığının Teşkilat ve Görevleri Hakkında Kanun ile Erkek Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü, Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü, Ticaret ve Turizm Öğretimi Genel Müdürlüğü, Sağlık İşleri Daire Başkanlığı, Eğitimi Araştırma ve Geliştirme Daire Başkanlığı kurulmuştur (Dikici, Uysal, Yörük, 2002). 2011 yılında yayımlanan 652 sayılı Milli Eğitim Bakanlığının Teşkilat ve Görevleri Hakkında Kanun Hükmünde Kararname ile Milli Eğitim Bakanlığında mesleki ve teknik eğitiminin yürütülmesinden sorumlu altı birim, Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü (MTEGM) adı altında birleştirilmiştir. Yaygın mesleki eğitim ile açık öğretim kurumları da Hayat Boyu

Öğrenme Genel Müdürlüğü (HBÖGM) bünyesinde toplanmıştır (Dikici, Uysal, Yörük, 2002).

Meslek liselerinde öğrencilere öğrenimlerini tamamladıkları okul türü, program, alan ve dala göre diploma düzenlenmektedir. Örgün mesleki ve teknik eğitimde 9.sınıf, Anadolu sağlık meslek liseleri dışındaki okul türlerinde ortaktır. 9. sınıfı bitiren öğrenciler alan tercihi yaparlar. Meslek lisesi ve teknik liselerin 10. sınıf öğrencileri meslek alanlarında, 11. ve 12. sınıf öğrencileri ise öğrenim gördükleri alanın tercih ettikleri dalında eğitimlerine devam ederler (Şekil 2.2.).



Şekil 2.7.Öğrencinin Yönelimi ve Mesleki Eğitim Süreci

2.1.3. Mesleki ve teknik eğitimin önemi

Mesleki eğitim insanlık tarihinin her döneminde yaşamın her alanında önemli bir yer tutmuş ve mesleki eğitime her ülkede genel eğitim politikalarında yer verilerek gerekli önem gösterilmek istenmiştir. Mesleki eğitim bireysel, sosyal, ekonomik, kültürel ve ulusal gereksinimlerin karşılanmasını sağlar. Aynı zamanda kişiye iş güvencesi, gelir, hayatını devam ettirebilmek için gerekli olan ekonomik giderleri kazanabilmeyi sağlamaktadır (Altuncu, Salman ve Doğan, 2009). Mesleki ve teknik eğitim; bireyin sosyal etkinliklere katılma içgüdüğü ve sosyal bir varlık olmasını sağlar. Bireylerin mesleki yeterliliklerini geliştirerek toplumda yerlerini

almalarını ve iş hayatında gelişmelerini sağlar (Özsoy,2007). Böylece mesleki eğitim sosyo psikolojik anlamda olumlu gelişim sağlar.

Ekonomik kalkınmanın sağlanması, bilim ve teknolojiye uyum sağlayan bireylerin yetiştirilmesi, kaynakların etkin ve verimli kullanılması, teknolojinin üretime yansıtılmasıyla olur (Aykaç, 2002). Tüm bunlar işsizliğin azaltılmasını ekonomik açıdan güçlenmeyi ve üretimde kalitenin artmasını sağlar. Mesleki ve teknik ortaöğretim genel ortaöğretimin amaçlarını bireye yansıtırken mesleki insan gücü yetiştiren öğretim kurumlarıdır (Ulusal Referans Noktası, 2008). Türkiye gibi gelişmekte olan ülkeler küresel piyasada rekabet edebilecek bir ekonomiye sahip olabilmek için bu koşulların gerektirdiği becerilere sahip insan gücüne önem vermelidir (Kazu ve Demirli, 2002). Bu açıdan mesleki ve teknik eğitim yeniden sorgulanmalı 21. Yüzyıl becerilerine uygun elemanlar yetiştirmek için sektörler arası dengenin kurulması sağlanmalıdır. Mesleki ve teknik eğitimin amacı sanayi, ticaret, sağlık ve diğer tüm sektörlerde istihdamı sağlayarak hem mesleki açıdan hem de yükseköğretim kurumlarına geçişi sağlayan bir eğitim vermektir (Okay, 2009). Günümüz bilgi ekonomisinin ihtiyaç duyduğu iş gücüne nitelikli eleman sağlama, teknolojik alt yapı oluşturma, küresel rekabette yerini alabilme mesleki ve teknik eğitimin sorunları olmakla birlikte hedefleridir. Bu hedeflere ulaşabilmek, sorunları ortadan kaldırmak için mesleki ve teknik eğitim programları, okul-atölye fiziki koşulları, bu programda yer alan öğretmen, öğrenci, veli, iş piyasası ilişkileri incelenmeli ve sorunlar tespit edilmelidir (Çobanoğlu ve Tuncel, 2010).

Mesleki ve teknik eğitim bir bütün içerisinde her yönüyle düşünüldüğünde kalitesinin artırılması kaçınılmaz olacaktır. Türkiye gibi gelişmekte olan ülkelerin mesleki ve teknik eğitim bünyesindeki okullarına daha fazla dikkate alarak olumlu olumsuz yönlerine değerlendirmeleri küresel piyasada yerini almış mesleki ve teknik eğitimde ileri seviyede olan ülkelerin programları ile karşılaştırarak eksikliklerini gidermelidirler. Mesleki ve teknik eğitim her yönüyle değerlendirilmesi gereken bir bütün olmakla birlikte bir birini etkileyen boyutlardan oluşmaktadır (Nazlı,2010). Bu yüzden mesleki ve teknik eğitim sistemi mesleki yeterlilikleri değişime uyan, yenilenen şekilde uyarlanması gerekmektedir.

2.1.4. Mesleki Eğitim-İstihdam İlişkisi

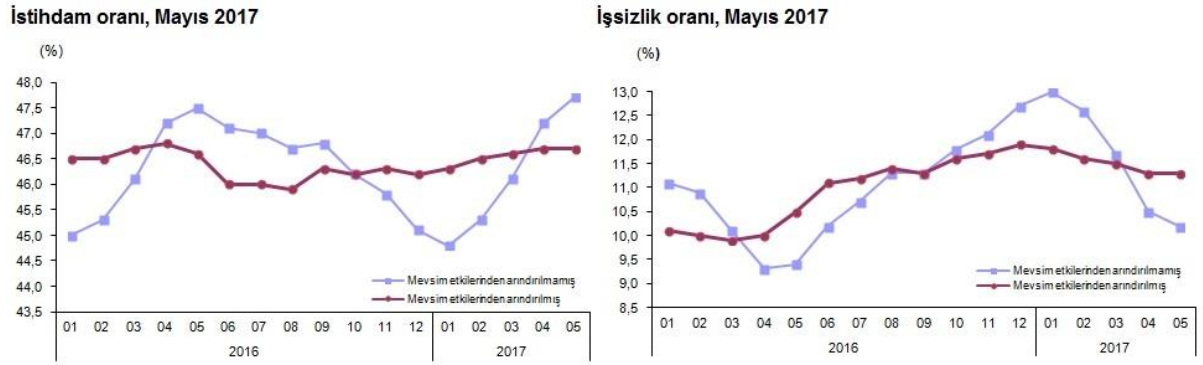
Ülkelerin eğitim politikalarının belirlenmesinde istihdam güçlü bir etken olmakla birlikte insan gücüne yönelik talep, istihdamın tüm özelliklerini etkilemektedir. Güçlü bir ekonomiye sahip olan ülkelerde eğitim politikaları oluşturulurken iş piyasası dinlenmekte, güçlü ekonomi, güçlü iş birliği önemsenmektedir. Türkiye de ise bu durum tam tersi olup mesleki eğitim sistemi ile istihdam ilişkisi oldukça zayıftır. Bu zayıf ilişki iş gücüne enerji sağlayamamakta, eğitim programları güçlü ekonomiye uygun olarak güncellenememekte, mevcut olan eksiklikler giderilememektedir (MEB,2012). Uygun olmayan mesleki ve teknik eğitim programlarından mezun olan bireyler sektörün istediği özelliklere hitap etmemekte ve işletmelerde eleman açığı bulunmakta aynı zamanda işsizlik artmaktadır.

	Toplam		Erkek		Kadın	
	2016	2017	2016	2017	2016	2017
15 ve daha yukarı yaşta kişiler	(Bin)					
Nüfus	58 621	59 781	28 975	29 589	29 647	30 192
İşgücü	30 763	31 713	21 017	21 474	9 746	10 238
İstihdam	27 867	28 488	19 211	19 583	8 656	8 904
Tarım	5 540	5 577	2 996	3 012	2 544	2 565
Tarım dışı	22 327	22 911	16 216	16 572	6 112	6 339
İşsiz	2 895	3 225	1 805	1 891	1 090	1 334
İşgücüne dahil olmayanlar	27 859	28 068	7 958	8 115	19 901	19 953
Oranlar (%)						
İşgücüne katılma oranı	52,5	53,0	72,5	72,6	32,9	33,9
İstihdam oranı	47,5	47,7	66,3	66,2	29,2	29,5
İşsizlik oranı	9,4	10,2	8,6	8,8	11,2	13,0
Tarım dışı işsizlik oranı	11,3	12,2	9,8	10,0	14,9	17,2
15-64 yaş grubu						
İşgücüne katılma oranı	57,5	58,2	78,2	78,3	36,7	38,0
İstihdam oranı	52,0	52,2	71,3	71,3	32,5	32,9
İşsizlik oranı	9,6	10,4	8,8	9,0	11,4	13,3
Tarım dışı işsizlik oranı	11,3	12,2	9,8	10,1	15,0	17,3
Genç nüfus (15-24 yaş)						
İşsizlik oranı	17,4	19,8	15,8	17,0	20,3	25,0
Ne eğitimde ne istihdamda olanların oranı ⁽¹⁾	21,6	22,0	12,1	12,4	31,1	31,8

Tablodaki rakamlar yuvarlamadan dolayı toplamı vermeyebilir.

(1) Çalışmayan ve eğitimde (örgün ve yaygın) olmayan gençlerin, toplam genç nüfus içindeki oranıdır.

Şekil 2.8.Mevsim etkilerinden arındırılmamış temel işgücü göstergeleri, Mayıs 2016, Mayıs 2017 (TÜİK, Mevsim etkilerinden arındırılmamış temel işgücü göstergeleri, Mayıs 2016- 2017 <http://www.tuik.gov.tr/PreHaberBultenleri.do?id=24630>, (15 Ağustos 2017).)



Şekil 2.9. TÜİK, Mevsim etkilerinden arındırılmamış temel işgücü göstergeleri, Mayıs 2016- 2017(<http://www.tuik.gov.tr/PreHaber> Bultenleri.do?id=24630, (15 Ağustos 2017).)

TÜİK verilerine göre Türkiye de Mayıs 2017 itibariyle istihdamın yapısı şu şekildedir;

- Nüfusun %49,4'ü erkek, % 50,5'i kadındır.
- Erkeklerde iş gücüne katılım oranı % 67,7, kadınlarda % 32,2 dir.
- Toplam nüfusun içerisindeki 15-64 yaş arası iş gücüne katılım oranı 58,2, işsizlik oranı ise 10.4tür.
- 2016'da genç nüfusun işsizlik oranı 17,4 iken bu oran 2017 de 19,8e çıkmıştır.

Bu verileri incelediğimizde istihdamın önemi ve genç işsizliğin gün geçtikçe arttığı görülmektedir. Mesleki ve teknik eğitimde verilen eğitimin olanaklarının iyileştirilmesi, uygulamaların artırılması, nitelikli eleman konusunda ciddi adımlar atılmasının genç işsizliğin önlenmesiyle istihdamın artması açısından son derece önemli bir ilişki vardır.

2.1.5. Türkiye’de mesleki ve teknik eğitimin kalkınma planlarındaki yeri

Türkiye’nin planlı kalkınma dönemine geçtiği 1963 yılından itibaren bir mesleki ve teknik eğitim sisteminin, ekonomik kalkınmanın sağlanmasında ve işsizliğin azalmasında önemli bir rolü olduğu sürekli vurgulanmış ve uygulanan her planda eğitimle ilgili temel politikalara yer verilmiştir. Bu kısımda mesleki ve teknik eğitimin kalkınma planlarındaki yeri incelenecektir.

2.1.5.1.Altıncı beş yıllık kalkınma planı (1990 – 1994)

Temel ilkenin ekonominin ihtiyaç duyduğu nitelikli eleman olan 6. Kalkınma planında mesleki teknik eğitime öncelik verilmek istenmiş, meslek liselerinin fonksiyonelliğinin artırılması istenmiştir. Yaygın eğitimin üzerinde durulmuş ve eğitim teknolojilerine ağırlık verilmiştir. İstihdamın ve kalitenin artması için iş dünyası ile işbirliği içinde olunması gerektiğinin üzerinde durulmuştur. Mesleki ve teknik lise mezunlarının yükseköğretime ilgilerinin artırılması hedeflenmiştir. 6. Kalkınma planını incelediğimizde yüzeysel kararların alındığı ve yaygın eğitime daha çok önem verildiği görülmektedir.

2.1.5.2.Yedinci beş yıllık kalkınma planı (1996-2000)

Eğitimde yönlendirme sisteminin yeterli olmaması mesleki ve teknik liselerinin kapasitelerinin sınırlı olması gibi sorunlar görülmüş üniversiteye yönelme sürecine yeniden düzenleme kararları alınmıştır. Bunun için özel dershanelerin mesleki ve teknik eğitime yönelmelerinin destekleneceği söylenmiştir. İşletmelerin mesleki ve teknik eğitim sürecine daha etkin katılmalarının sağlanması ve etkili bir işbirliği kurulması kararları alınmıştır.

Örgün eğitim ile yaygın eğitim arasındaki uyumsuzluğun giderilmesi açısından iş bölümü yapılması önemli görülmüştür. Bazı meslek liselerinde yığılma olduğu görülmüş ve yeni meslek türlerinin tanıtımlarının yapılması gerektiğinin farkına varılmıştır. Mesleki eğitimi geliştirmek amacıyla kamu ve özel kurumların mesleki ve teknik eğitim sürecine katılımlarını artırmak, fon kaynaklarını etkin kullanmak, mesleki ve teknik eğitim araştırma ve geliştirme merkezini işlevsel hale getirmek ve gerekli işbirliklerini artırmak için 3308 sayılı çıraklık ve mesleki eğitim kanununda değişiklikler yapılacağı söylenmiştir. Mesleki ve teknik eğitimde modüler sisteme geçileceği kararı alınmıştır.

2.1.5.3.Sekizinci beş yıllık kalkınma planı (2001-2005)

Bu planda da nitelikli eleman ihtiyacının önemi vurgulanmış ve bununla ilgili çalışmalar yapılacağı, meslek içi eğitime ağırlık verileceği ve mesleki ve teknik eğitimin yeniden yapılandırılacağı söylenmiştir. Mesleki ve teknik kurumlarından

mezun olan öğrencilere meslek yüksekokullarına sınavsız geçiş hakkı verilmiştir. Bu meslek yüksekokullarından ayrılacak kontenjanlara göre lisans programlarına dikey geçiş yapabilmeleri sağlanmıştır.

Mesleki ve teknik eğitim bölgeleri kurulması ön görülmüştür. Mesleki ve teknik ortaöğretimden mezun olan öğrencilerin devam edebilecekleri yükseköğretim programları kısıtlı olup bu konuda çalışmaların yapılacağı söylenmiştir. İki aşamalı sınav sisteminden tek aşamalı sınav sistemine geçilmiştir. Bunun yanı sıra ağırlıklı ortaöğretim başarı puanı (AOBP) etkin hale getirilerek başarılı olan okullar avantajlı hale getirilmiştir. Fakat bu uygulama mesleki ve teknik lise mezunlarının kendi alanları ile ilgili bölüm veya branşa uygun lisans programlarına yerleştirilmelerinde diğer lise mezunlarına göre dezavantajlı konuma düşürmüştür. Temel eğitim yerine yeniden ilköğretim kavramı kullanılmaya başlanmıştır. Zorunlu eğitim süresi 12 yıla çıkarılmıştır.

2.1.5.4.Dokuzuncu yedi yıllık kalkınma planı (2007-2013)

Nitelikli iş gücünün yetersizliği nedeniyle organize sanayi bölgesi kuruluşları ve özel sektörle iş birliğinin artırılması ve uygulamalı eğitimin artırılması kararlaştırılmıştır. Yaşam boyu eğitim stratejisine uygun olarak insan gücü yetiştirilmesi hedeflenmiştir. Mesleki ve teknik eğitimde öğrenim gören öğrencilere ekip uyumu, karar verebilme yeteneği, problem çözme ve sorumluluk duygularını artırıcı beceriler kazandırılması hedeflenmiştir.

2.1.5.5.Onuncu beş yıllık kalkınma planı (2014-2018)

Mesleki ve teknik eğitim istenildiği gibi olamamış ve beklentileri karşılayamamıştır. Bu nedenle mesleki ve teknik eğitimle ilgili teknolojik gelişmelere uygun olarak gelişme ve değişme yapılması bilgi ve becerilerin sürekli güncellenmesi, mesleki ve teknik eğitimde kalite güvencesi sistemi oluşturulması kararları alınmıştır. Mesleki ve teknik eğitimin meslek yüksekokulları seviyesine çıkarılması hedeflenerek bu kurumlardaki öğretmenlerin mesleki gelişimlerinin artırılması hedeflenmiştir. Mesleki rehberliklerin daha etkili hale getirilerek mezunların izlenmesi ve değerlendirilmesi ön görülmüştür. Hayat boyu öğrenme programların üzerinde durulmuş bilgi ve becerilerin güncellenmesi gerektiği

savunulmuştur. Modüler eğitime devam edilmiş olup gerekli güncellemelerin yapılması kararlaştırılmıştır. 8. 5 yıllık kalkınma planında mesleki ve teknik eğitim ortaöğretim mezunlarına tanınan meslek yüksekokullarına sınavsız geçiş hakkı 10. Kalkınma planında kaldırılmıştır.

2.2. Mesleki Yeterlilik

Bir mesleğe ait mesleki bilgi, beceri ve tutumlara sahip olmak, bunları o mesleğin gerektirdiği şekilde yerine getirmektir.

Bir mesleğin gerektirdiği yeterliliğe sahip olma, gerekli olan becerileri yerine getirmek ve mesleği gerektirdiği bileşenleri yerine getirmektir (freidson,1994).

2.2.1. Türkiye yeterlilikler çerçevesi

TYÇ; kalite güvencesi sağlanmış bütün yeterliliklerin tanımlanacağı, sınıflandırılacağı ve böylelikle yeterlilikler arasındaki ilişkilerin belirleneceği, yeterliliklerin şeffaflığının ve tanınmasının sağlanacağı, hayat boyu öğrenmeyi destekleyecek bütünleşik tek bir yapı sunmaktadır.

TYÇ,

- a) Yeni yeterliliklerin geliştirilmesi,
- b) Mevcut yeterliliklerin iyileştirilmesi,
- c) Önceki öğrenmelerin tanınması,
- d) Yeterlilikler arası yatay ve dikey geçiş olanaklarının belirlenmesi,
- e) Yeterliliklerin uluslararası kıyaslanabilirliğinin sağlanması imkânı sunacaktır.

Paydaşlarla yapılan toplantılar, istişare süreçleri, TYÇ ile ilgili birçok politika ve strateji dokümanının incelenmesi, eğitim ve öğretim sistemi ile iş piyasasının özelliklerinin ve gereksinimlerinin belirlenmesi ve diğer ülkelerin yaşadığı deneyimler üzerine yapılan kapsamlı araştırmalar sonucunda TYÇ'nin temel hedefleri belirlenmiştir. Katılımcı, sürekli geliştirilebilir, yeniliklere açık ve değişime öncülük eden bir çerçeve olarak tasarlanan TYÇ'nin hedefleri şunlardır:

- o Yeterlilikleri tanımlamak, sınıflandırmak ve karşılaştırmak için açık ve tutarlı bir yöntem belirlemek.

- Kalite güvencesi sağlanmış tüm yeterlilikleri (genel, meslekî, akademik eğitim ve öğretim programları ve diğer öğrenme ortamlarında kazanılan) kapsayan bütünsel bir çerçeve sunmak.
- Örgün, yaygın ve serbest öğrenme ortamlarında bireyin kazandığı yeterliliklerin tanınmasını sağlayacak biçimde yeterlilik sistemini sürekli iyileştirmek.
- Tanımlanmış ve ölçülebilir yeterliliklere sahip, istihdam edilebilir donanımda bireyler yetiştirilmesine ve dolayısıyla işsizliğin azaltılmasına katkıda bulunmak.
- Yeterliliklerden sorumlu ilgili kurum ve kuruluşlar ile iş dünyası ve sosyal paydaşlar başta olmak üzere ilgili tüm tarafların kurumsal işbirliğini geliştirmek.
- Diğer ülke yeterliliklerinin Türkiye’de, Türkiye’deki yeterliliklerin yurtdışında tanınması için temel ölçütleri oluşturmak ve böylelikle karşılaştırma işlevi görmek (<https://www.myk.gov.tr/index.php/en/tycnin-hedef-ve-levleri,03.06.2018>).
-

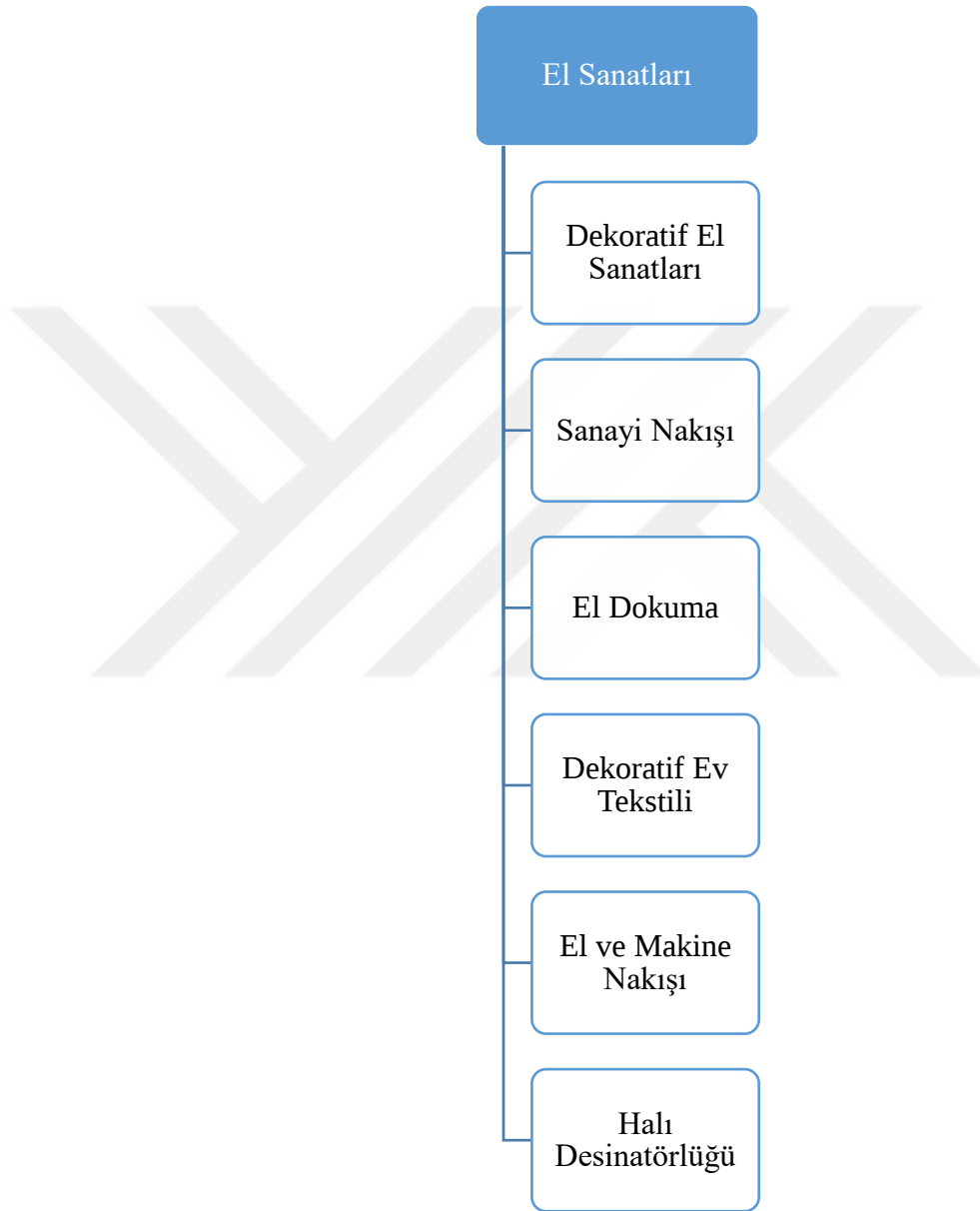
2.3. Türkiye Mesleki Ve Teknik Eğitim Bünyesindeki Alan Ve Dallar

Türkiye de mesleki ve teknik eğitim genel müdürlüğüne bağlı 54 alan 200 dal bulunmaktadır (Ek. 1). El Sanatları Teknolojisi Alanı Programı ile, bireylere öncelikle temel bilimleri içeren bilgi ve becerileri kazandırmanın yanı sıra, çağımızın gereği olan güçlü insan ilişkileri, iletişim kurabilme, değişimlere ve teknolojiye uyum sağlayabilme, sistemleri anlayıp kullanabilme yeterlikleri kazandırmak hedeflenmiştir. Programın amacı, bireylerin temel yeterlikler üzerine, edindiği mesleki bilgi ve becerileri doğrultusunda kaliteli hizmet sunabilen ve için her aşamasında sorumlu olmanın gereğini bilen bireyler yetiştirmektir.

Sektör tarama ve inceleme çalışmaları sonucunda, sektörde faaliyet gösteren meslekler saptanarak gruplara ayrılmıştır. Sektörde çalışan kişilerin görüş ve önerilerinden yola çıkılarak her meslek dalına ait anket soruları hazırlanmış, daha sonra bu anketler yurdun değişik bölgelerinde uygulanarak mesleklere özgü yeterlikler, ayrıntılı olarak çıkarılmıştır. Mesleklere ilişkin olarak saptanan bu

yeterlikler ile öğretim programları ve modüllerin temel dayanağını ve içeriğini oluşturan altı dal ortaya çıkmıştır (MEB, 2011).

Bu alanlardan el sanatları alanının da kendi içerisinde 6 dala ayrılmaktadır. Mesleki ve teknik eğitim veren liselerde 11. Sınıfa geçildiğinde bu dallardan birisi seçilmekte ve ona göre eğitim verilmektedir.



Şekil 2.10.El Sanatları Bölümü Dalları

2.3.1. Halı desinatörlüğü dalı

Tanımı: Halı desinatörünün yaptığı; halı desenini elde ve bilgisayarda hazırlama ve deseni renklendirme, araç gereçlerini kullanma ve dokuma yapma yeterliklerini kazandırmaya yönelik eğitim ve öğretim verilen daldır.

Amacı: Halı sektöründe halı desinatörlüğü mesleğinin yeterliklerine sahip nitelikli meslek elemanları yetiştirmek amaçlanmaktadır.

2.4. Türk Halı Sanatı

2.4.1. Halı kavramı

İki veya daha çok iplik grubunun; çeşitli şekillerde, birbiri arasından, altından, üstünden geçirilerek meydana getirilen ürüne dokuma denilir (Deniz, 2000). Bir kızın ömrü boyunca kalabilecek çeyiz eşyasının başında Türklerin ata sanatı olan halı gelir. Bundan dolayı kelimenin kalıng, kalın, kalı kelimesinden geldiği öne sürülmektedir (Aslanapa, Durul, 1973). ‘halı’ kelimesini eski mısır Türkleri, Kıpçak Türk kültürü, orta Avrupa’daki kuman Türklerinde kullanıldığı görülmektedir. Selçuklular halıya ‘bast-bastı, Osmanlılar ise küçük boyutta olanlara kalın, kalı, kaliçe, haliçe, seccade, boyutu küçük olanlara namazlık demişlerdir (Deniz, 2000). Orta Asya’da Türkler halıya kiviz, kiwiz demişlerdir (Ögel, 1978). Halı kelimesi farklı boyutlar olarak günümüze kadar halı adıyla gelmiştir.

2.4.2. Türk halı sanatının tarihçesi

İnsanlar önceleri, ağaç kabuklarını ve liflerini ip gibi kullanarak, kendi oluşturdıkları örme teknikleri ile hasır gibi örerek ilk dokumayı meydana getirmişlerdir. Neolitik devirde ise hayvanları sadece yeme ihtiyacını gidermek için değil her yönüyle kullanmayı öğrenerek yünlerini kullanmaya başlamıştır. Hayvanların yünlerini bükerek iplik yapmayı öğrenmiş, giysi ihtiyacını gidermek için kıyafetler hazırlamış ve ilk kalın dokumaları yapmaya başlamıştır (Aytaç, 1999).

Atlı bozkır kültürüne sahip olan Orta Asya’da yaşayan Türklerin Halı sanatını ortaya çıkardığı düşünülmektedir (Kafesoğlu,1989). Türklerin atası olarak kabul edilen İskitler orta Asya’da oldukça geniş bir alanda yaşamışlar ve Hunlar ve Göktürkler “in yaşadıkları bölgeler ise en genel ifade ile Orta Asya bozkırlarıdır

(Ögel,2003). Ayrıca halının ana malzemesinin yün olması ve göçebe yaşama sahip olan Türklerin hayvancılıkla önemli derecede uğraşmış olması da bunu desteklemektedir.

Türk bozkır kültüründe atın ve koyunun yeri önemlidir (Kafesoğlu,1994). Halının en önemli hammaddeyi olan yünün elde edildiği koyuna Türkler çok önem vermişler ve devletlerine Akkoyunlular gibi isimler vermişlerdir (Dirik, 1938). Orta Asya'da göçebe yaşam kültüründe Türkler kolay taşınan çadırlar, sert bozkır ikliminden korunmak için yünden yapılmış halılar, keçe, yatak, yorgan, giyecek vb. malzemeleri yapmış ve kullanmışlardır.

Orta Asya Türk halı sanatı hakkında ilk önemli bulgu olan 1947-1949 yıllarında Orta Asya'nın Kuzeyinde, Altay dağları eteklerinde beşinci Pazırık kurganında, Rus Arkeolog S.I. Rudenko tarafından dünyanın en eski halısı bulunmuştur.



Resim 2.39.Pazırık V. Kurganı (<https://search?q=pazırık>,14.10.2014)



Resim 40.2. Pazırık Halısı

Pazırık (Pazyryk), Yerel Telengit dilinde ölümler vadisi anlamına gelir ve denizden 1,600 metre yükseklikteki Avrasya kıtasının Altay bölgesindedir.



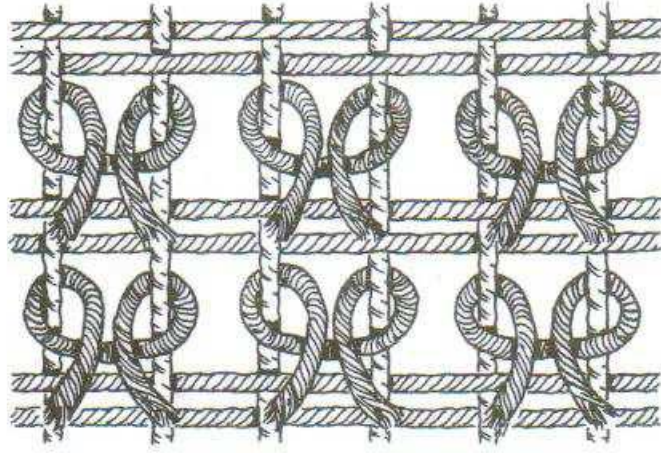
Resim 2.41. Pazırık bölgesi

Bu halının günümüze değin ulaşabilmesi, mezarın buz altında kalmasıyla mümkün olmuştur. Türkler, kurgan kültürlerinin temsilcileri olarak ölenlerle birlikte sahip oldukları en kıymetli eşyalarını da gömerlerdi. Bunun en önemli göstergesi 1949 yılı yazında Sergei I. Rudenko'nun bir grup Rus arkeolog ile Sibirya'da Altay dağları tepelerinde açılan bir buz mezardan çıkan, dünyanın en ünlü dokuma halısı unvanını alan V. Kurganın Pazırık halısıdır.

Pazırık Halısı;

- 189 x 200 cm. boyutunda
- Çok ince yün iplikten yapılmış
- 1 dm² 'de (10x10 cm) 3600 Gördes düğümü bulunan,
- Kırmızı zemin üzerine beyaz, sarı ve mavi renklerle dokunmuş,
- İki dar, iki geniş 4 bordürü bulunan bir dokumadır.

Gördes: (Türk, Hekim) düğüm veya çift bağlama olarak adlandırılır. Bu düğüm ile dokunan halıların ömrü uzundur ve düğümlerinin sökülmesi çok güçtür.



Resim 2.42.Gördes Düğümü (Aslanapa)



Resim 2.43.Pazarık halısı göbek desenleri

Pazarık halısının orta kısmı 24 eşit parçaya bölünmüştür. Oğuz kağanı destanına göre oğuz kağanın 6 oğlunun her birinin 4 er çocuğu bulunmakta yani oğuz kağan 24 toruna sahiptir. Pazarık halısının 24 kareye bölünmesinin nedeni budur. Her bir kare bir Türk boyunu yansıtır. Bu karelerin içerisinde bitkisel ve geometrik motifler yer almaktadır (Deniz, 2000).



Resim 2.6. Pazırık Kurganı Halı Detayları, süvari figürleri

Halının geniş bordürlerinden ilkinde süvari figürleri yer almaktadır.



Resim 2.44. Pazırık Kurganı Halı Detayları, geyik figürleri

İkinci geniş bordüründe geyik figürleri bulunmaktadır. Pazırık halısı incelendiğinde Türk mitolojisindeki tılsımlı olduğu düşünülen aslan, grifon, kartal ve geyik motifleri kullanılmıştır (Deniz, 2000). Tüm bu bilgiler ışığında Pazırık halının Türklerin olmadığı düşünülemez.

Bordürde 28 tane atlı figürün kuyruklarının düğümlenmiş olduğu göze çarpmaktadır ki bu bir Türk geleneğidir. Binek atının kuyruğunu bağlama ve örme, töre olarak yüzyıllar boyu Türk toplumlarında görülmüş ve Uygurlar, Urartular, sakalar, Göktürkler, Avarlar, Kırgızlar, hazarlar, Tuna Bulgarları, Selçuklular, Artuklular ve Osmanlılardan günümüze kadar gelmiştir. Pazırık halısı bugün Petrograd Ermitaj Müzesinde bir cam çerçeve içinde sergilenmektedir.

Pazırık halısının keşfedildiği tarihten 40 yıl kadar önce Sir Aurel Stein'in 1906-1908'de Doğu Türkistan'ın eski şehirlerinde Lou-lan luyu mezarında ve Lop Nor'daki bir Budist tapınağında M.S. III ve IV. Yüzyıllarda dokunulduğu düşünülen halı parçalarını bulmuştur (Aslanapa, 1988). Londra, Berlin ve Delhi müzelerinde saklanmaktadır. Tamamen yünden dokunmuş ve tek düğümlülerdir. Koyu mavi, kahverengi, kırmızı, mat yeşil ve üç çeşit sarı olan renkler canlı ve parlaktır (Aslanapa 1993). Geometrik motifler kullanılmıştır.

Bunun yanı sıra 1913 te Von Le Coq tarafından Kuça şehri yakınlarında Göktürkler dönemine ait M.Ö. 5-6 yy a ait halılar bulunmuştur. Bugün Berlin İslam sanatı müzesinde sergilenmektedir (Deniz, 2000).



Resim 2.45.Berlin İslam eserleri müzesi

(www.kulturgeschichte.info/tr/muze.html?file=tl_files/.../tr/Berlin-Islam...Muzesi.)

Türk Halı Sanatı tarihinde, önemli buluntulardan birisi de Eski Kahire’de (Fustat) ortaya çıkartılan halılardır. C. J. **Lamm** tarafından bulunmuştur. Yaklaşık 100 parça olduğu bilinmektedir. İçlerinde Anadolu Selçuklu ve Beylikler dönemi halıları da mevcuttur. Halılar **Atina Benaki** ve İsveç **Stockholm Milli Müzesi**’ne kaldırılmış, ilginç bulunan örneklerin bir kısmı da **New York Metropolitan Müzesi**’ne götürülmüştür (Aslanapa ve Durul, 1973).



Resim 2.46.Fustat’ta bulunan XIII. yüzyıla ait bir halı parçası (Göthenburg Röhss Museet, <https://islamansiklopedisi.org.tr/hali--halıcılık>)

VII-VIII. yy. da Türkistan, Oğuzlar, Buhara, Uygur ve Hazar bölgelerindeki tüm Türk ülkelerinde halı dokunmuştur. “Çin kaynaklarında VII. yy. ’da **Hoten** şehrinde de halı dokunduğu görülmektedir. “. Orhun Bölgesi’ndeki Uygur kağanlarının Çin imparatorlarına gönderdikleri yaygılar da bu türden dokumalardı. Doğu Türkistan’da, Uygurlar devrinde (VIII-IX. yy. da) halı dokunduğu bilinmektedir” (Kırzioğlu, 1995).

Türklerde halı sadece soğuk hava koşullarından korunmak için değil çeşitli nedenlerle de kullanılmaktaydı. Göktürklerde hükümdar tahta geçince halı üzerinde havaya kaldırılır, tahtının önüne serilir, resmi törenlerde kullanılır, elçiler burada kabul edilirdi (Esin, 1985).



Resim 2.47.Elçi kabul edilirken minyatür(<https://islamansiklopedisi.org.tr/suleyman-i>)

Türk halı sanatı, Türklerin 1071 yılında Anadolu'yu fethetmesiyle birlikte Anadolu'ya gelmiştir. Anadolu-Türk halı sanatının temeli Orta Asya Türk halı sanatına dayanmakla birlikte Türkler Orta Asya'dan Anadolu'ya geldiklerinde halı geleneğini de beraberlerinde getirmişlerdir. Orta Asya kökenli Türk halılarının özü

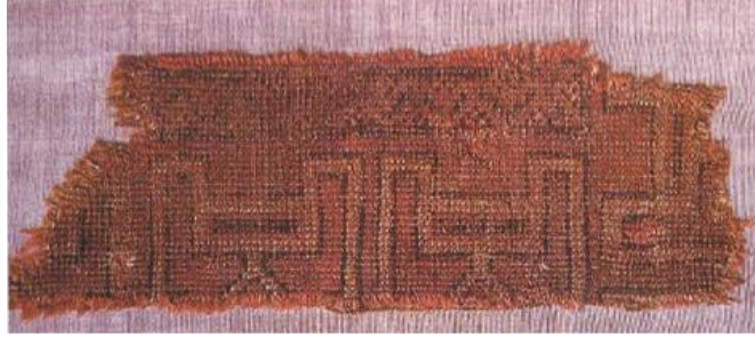
doğa olmakla birlikte, Ejder, bulut, yıldırım, boğuşan anka kuşları, ejderle anka kuşunun mücadeleleri, tabiat ve hayal gücünün birleşmiş şekilleridir.

Düğümlü halılara İslam ülkelerinde ilk kez Selçukluların egemen oldukları XI. yüzyılda rastlanmaktadır (Sümer, 1984). Bu durum, düğümlü halıların Asya'dan İslam uygarlığına ve Anadolu'ya, Selçuklular tarafından getirildiğini ortaya koymaktadır.

1271–1272 yıllarında Anadolu'dan geçen Marco Polo, seyahatnamesinde dünyanın en güzel ve kaliteli halılarının Anadolu'da dokunduğunu yazmıştır (Yetkin, 1974). Türk halı sanatının Anadolu'daki başlangıcı olarak kabul edilen Selçuklu halılarından bilinen en eskileri 13. ve 14. yüzyıla aittir. Bunlar alman konsolosu Laytved tarafından Konya'da Alaeddin Camiinde bulunmuştur (Deniz,2005). Anadolu Selçuklu döneminden kalma bildiğimiz 22 halı mevcuttur.



Resim 2.48.Selçuklu Halısı (Beyşehir) 13. yüzyıl sonu, Konya Etnografya Müzesi (Yetkin, 1991).



Resim 2.49.Selçuklu Halısı (Fustat). 14. yüzyıl başı, Stockholm, National Museum (Yetkin, 1991).

Selçuklu İmparatorluğu'nun 1308 yılında yıkılmasından sonra ortaya çıkan Beylikler döneminde de, halı ve düz dokuma yaygılar dokunmaya devam etmiştir. Türk Halı Sanatı Tarihinde Beylikler Dönemi Halıları veya XIV-XV. yy. Anadolu Türk Halıları, Hayvan Figürlü Anadolu Halıları diye de bilinen bu halılar genellikle hayvan figürleriyle süslüdür. En Ünlü örneği **horozlu halı** bugün Konya Etnografya Müzesi'nde bulunmaktadır (Deniz, 2000).



Resim 2.50.Horozlu halı", XIV-XVI. yy. Konya-Koyunoğlu Müzesi (G. Öney Arşivi)

XV-XVI. yüzyıl Erken Osmanlı Devri halıları Avrupalı ressamların tablolarına konu olmuştur. Avrupa'ya ihraç edilen bu halılar Avrupa'da büyük ilgi görmüştür. Dört ayrı grupta ele alınmaktadır. Her bir grup kendi içinde özellikler gösterir. I. Grubu özellikle Hans Holbein'in tablolarında görülen bu halıların, II. grubu Holbein tarafından hiç resmedilmemiştir (Aslanapa, 1972, Yetgin, 1974, Deniz, 1999).



Resim 2.51.Hans Holbein'in yaptığı bir tablo, Ulusal Portre Galerisi Londra (<http://www.turkelhalilari.gov.tr/halidetay.php?language=tur&kod=000031>).

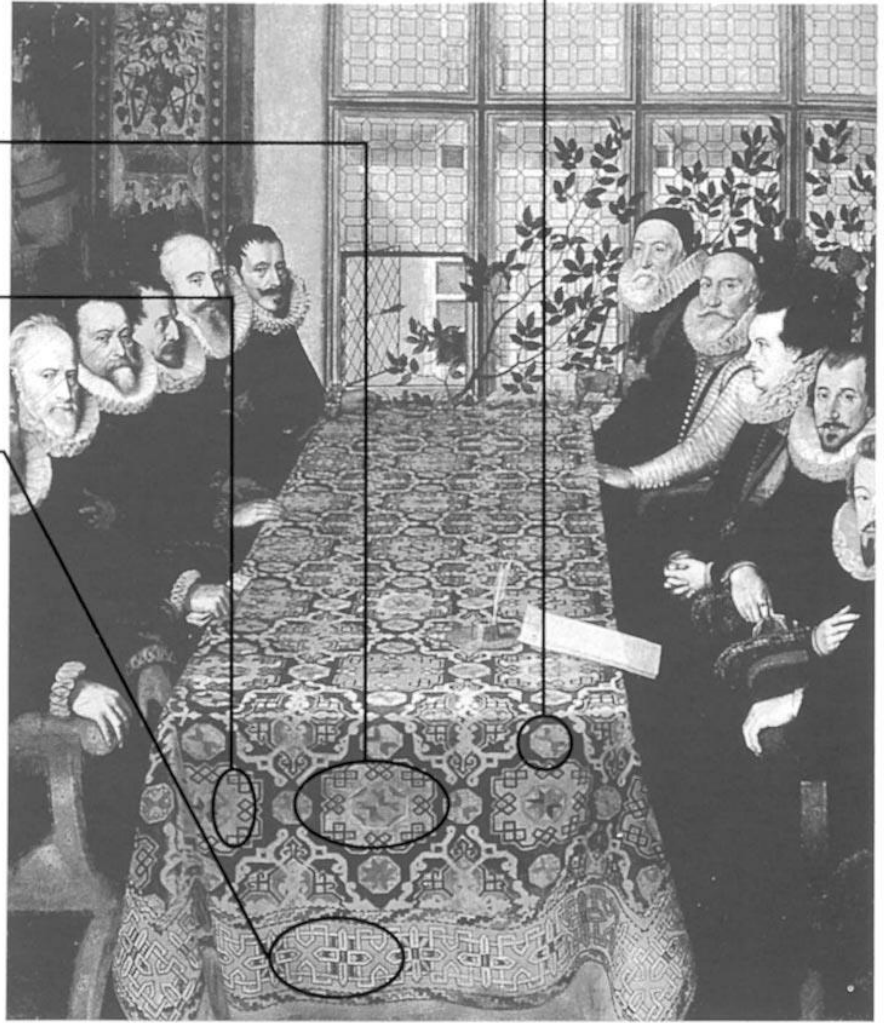
MODELDEN ALINAN
DETAYLAR
DETAIL FROM
THE PATTERN

Yıldız
Star

Ejderha
Dragon

Anka Kuşu
Phoenix

Kufi yazısı
Kufic writing

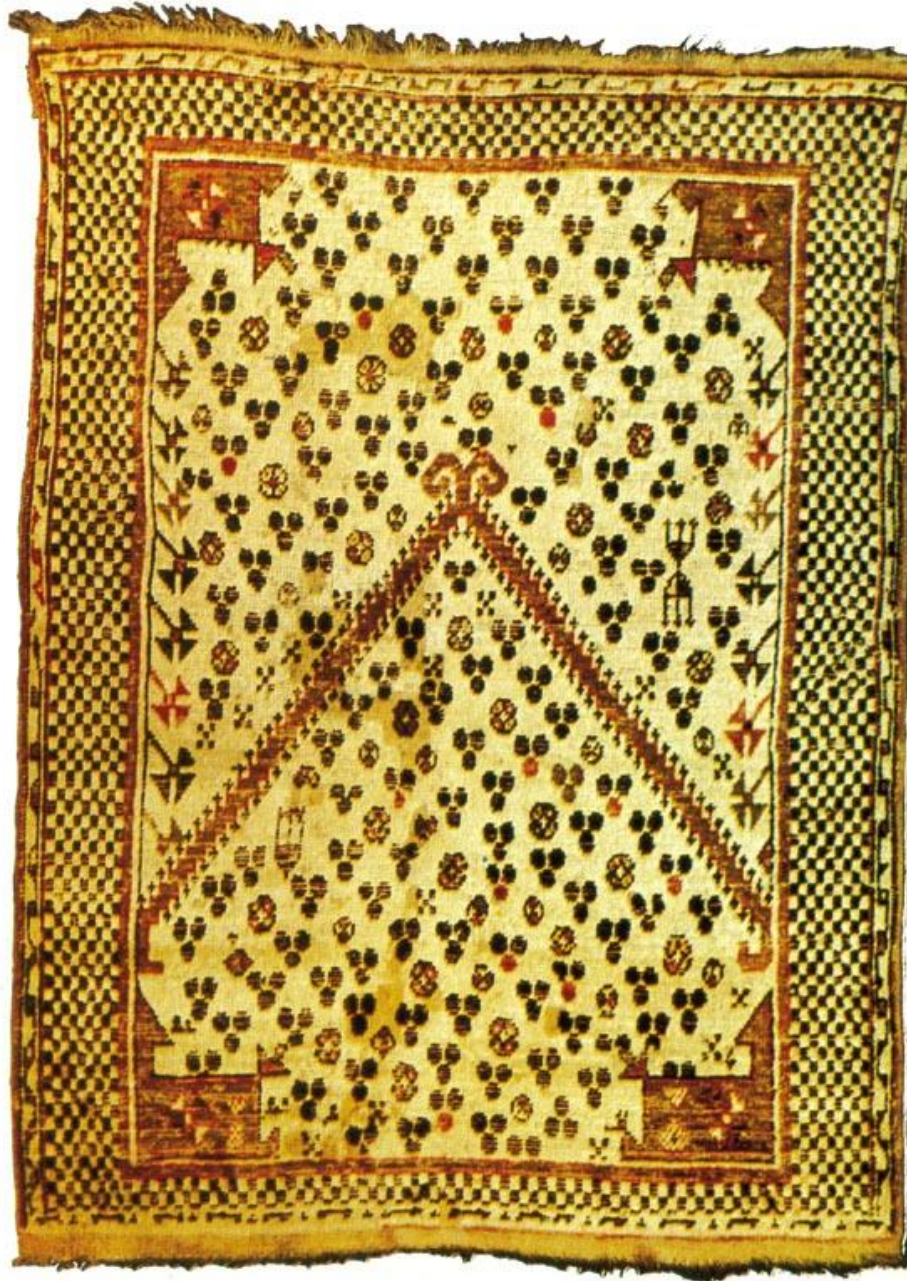


Resim 2.52.Hans Holbein'in yaptığı bir tablonun motif ayrıntısı, Ulusal Portre Galerisi Londra (<http://www.turkelhalilari.gov.tr/halidetay.php?language=tur&kod=000031>).

İzmir ili Bergama ilçesine ait olan halının tam tarihi bilinmemektedir. Halı üzerindeki desenlerin anlamı; bereketli ilkbahar yağmurlarının ejderha ile anka kuşu arasındaki savaşın bir sonucu olduğuna inanılmaktadır. Bu, ilkbaharda, yeryüzünün cennetle birleştiği ya da ana tanrıçanın tanrı ile buluştuğu yaygın bir mitolojik temadır. Bordür, Kufi yazısına benzer şekillerden oluşmaktadır

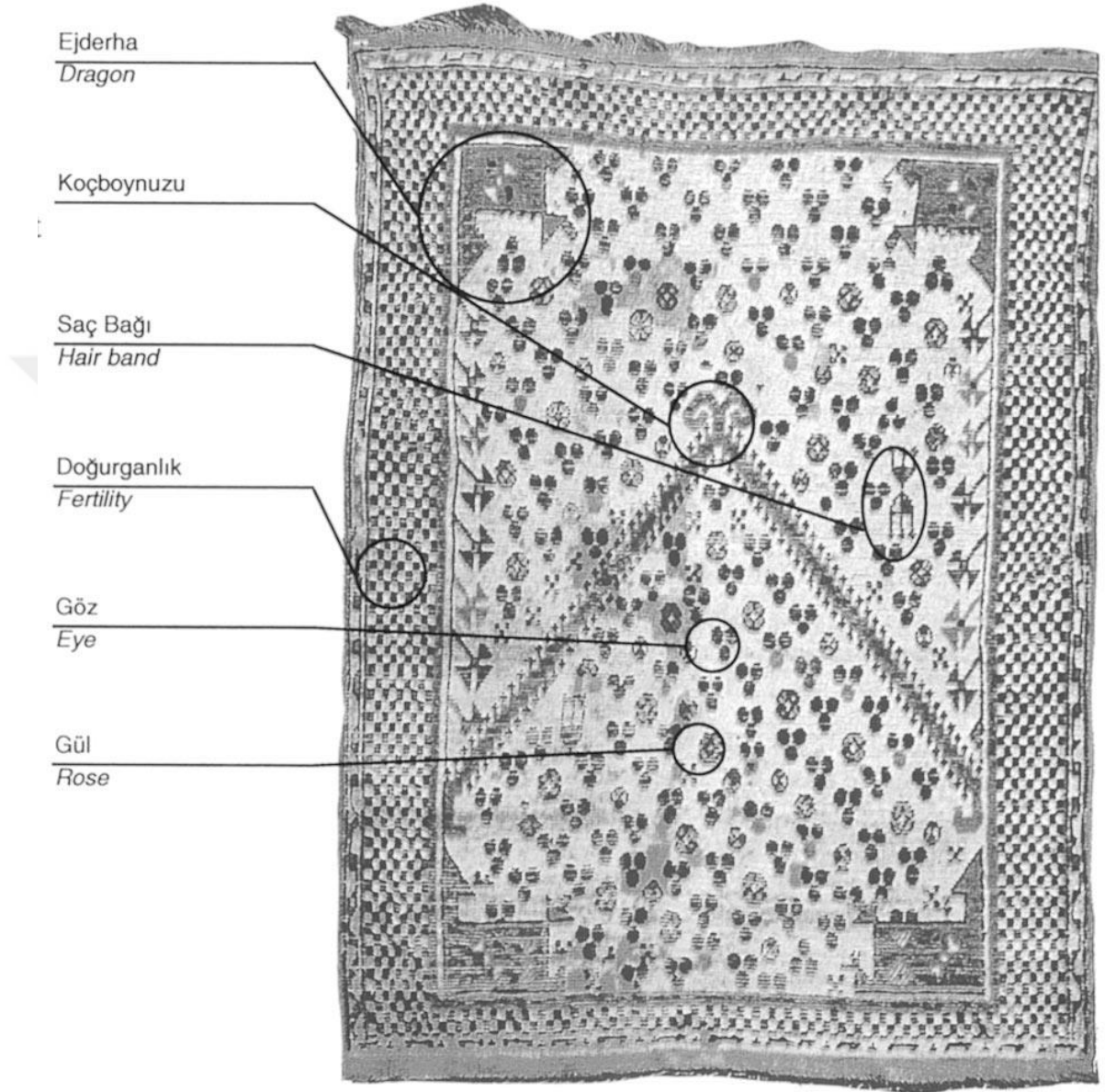
(<http://www.turkelhalilari.gov.tr/halidetay.php?language=tur&kod=000031>).

XV-XVI. yüzyılda Anadolu'da dokunup, yabancı ressamların adıyla tanınan bir başka halı grubu da C. Crivelli halıları olarak bilinen çengelli halılardır (Batari,1994). Budapeşte El Sanatları Müzesinde sergilenmektedir.



Resim 2.53. 17. Yüzyıl çengelli halısı
(<http://www.turkelhalilari.gov.tr/halidetay.php?language=tur&kod=000034>).

MODELDEN ALINAN
D E T A Y
DETAIL FROM
THE PATTERN



Resim 2.54.17. Yüzyıl çengelli halısı detayı (<http://www.turkelhalilari.gov.tr/halidetay.php?language=tur&kod=000034>).

Koçboynuzu, doğurganlığın erkil sembolüdür. Ana bordür, doğurganlık ve bolluğun simgesi olan küçük karelerden oluşmaktadır. Saç bağı, evlenme arzusunun göstergesidir. Gül, aşkın saflığını ifade eder. Ejderha ve göz motifleri koruma amaçlı olarak kullanılmıştır.

Büyük bir imparatorluk ve zengin bir ekonomiye kavuşan Osmanlı devleti devri Anadolu-Türk halıları altın çağına XVI. yy. 'da erişmiştir. Klâsik Osmanlı Devri Halıları adıyla bilinen halılar Saray Halıları ve Uşak Halıları olarak iki gruba ayrılmaktadır (Deniz, 2005).

Saray Halıları Çözü ve atkı iplerinde ipek, yün ve pamuk, düğüm iplerinde yün ve pamuk kullanılmış, Anadolu halılarından farklı olarak İran düğümü (sine) ile dokunmuştur. XVI. yy. 'da özellikle, Yavuz Sultan Selim döneminde 1516 yılında Mercidabık, 1517 yılındaki Ridaniye savaşları sonrasında İran'dan pek çok sanatçı getirilmiştir (Ergene, 1992).

Osmanlı İmparatorluğu'nun dünya ipek ticaretini elinde bulundurduğu XVI. yy. 'da dokunmaya başlayan **Saray halıları** bir yüzyıl kadar devam etmiş, XVII. yy. 'da ipek ticareti üstünlüğü İran'ın eline geçtiğinde de sona ermiştir. XVII. yy. dan XX. yy. ortalarına kadar dokunmuş, **Smyrna (İzmir) halıları** adıyla, İzmir Limanından Avrupa'ya ihraç edilmiştir (Deniz, 2005).



Resim 2.55. 16.yüzyıl Osmanlı saray Halısı, New York Metropolitan Museum Of Art (Yetkin, 1991).

Saray halılarından sonra ikinci grup olan Uşak Halıları 16.yy. ortalarından başlayarak 18. yy. a kadar üretilmiştir. Motifleri bakımından Madalyonlu ve Yıldızlı Uşak Halıları adıyla iki gruba ayrılırlar (Atalay, 1967). Uşak halıları Avrupalı ressamın resimlerine konu olmuştur. Bu grupta ilk kez göbekli (madalyonlu) desenler kullanılmıştır. Dış ülkelere hediye edilmek için o dönemin şehzadeler şehri olan Manisa ve çevresinde halılar saraydaki nakkaşlar tarafından çizilen modellere göre saray adına yaptırılmıştır. Bu nedenle Uşak dokuma merkezi haline gelmiştir (Deniz,2000).





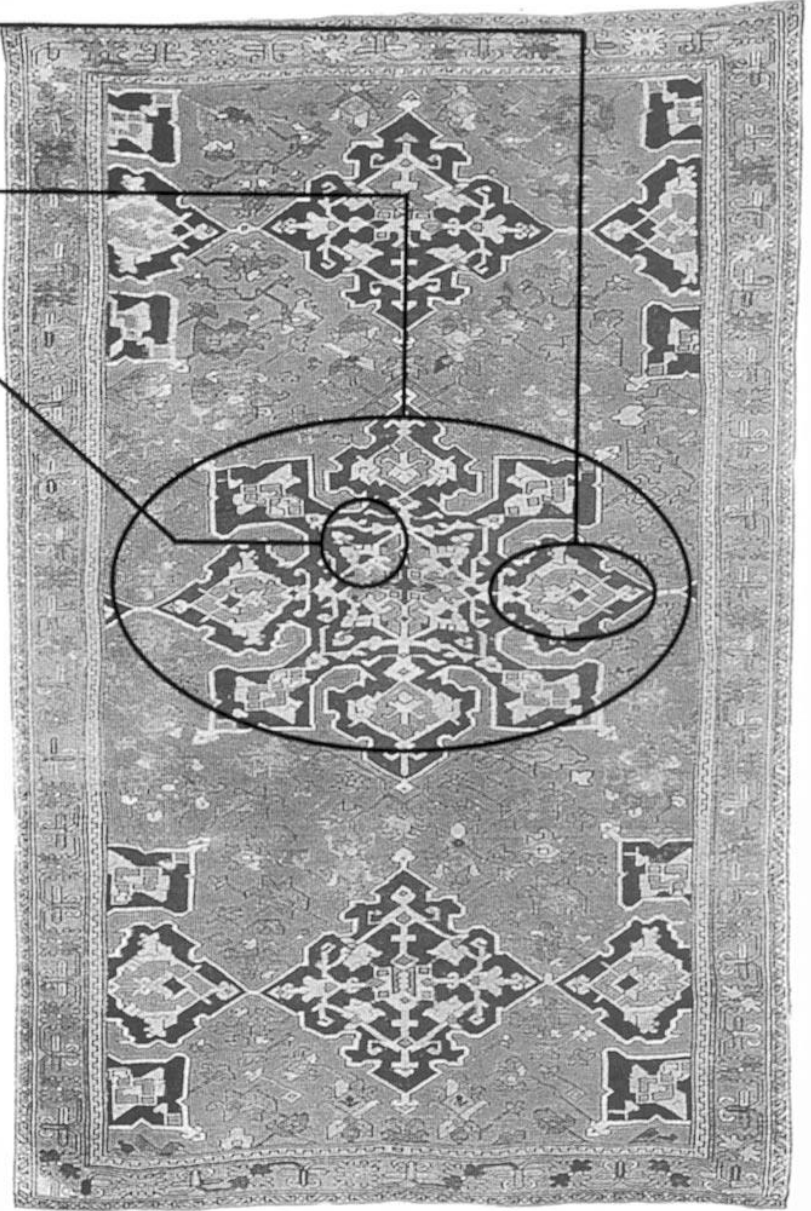
Resim 2.56.17. Yüzyıl yıldızlı Uşak halısı Metropolitan Sanat Müzesi New York (<http://www.turkelhalilari.gov.tr/halidetay.php?language=tur&kod=000115>).

MODELDEN ALINAN
D E T A Y
DETAIL FROM
THE PATTERN

Palmiye yaprağı (şekli)
Palmette

Yıldız
Star

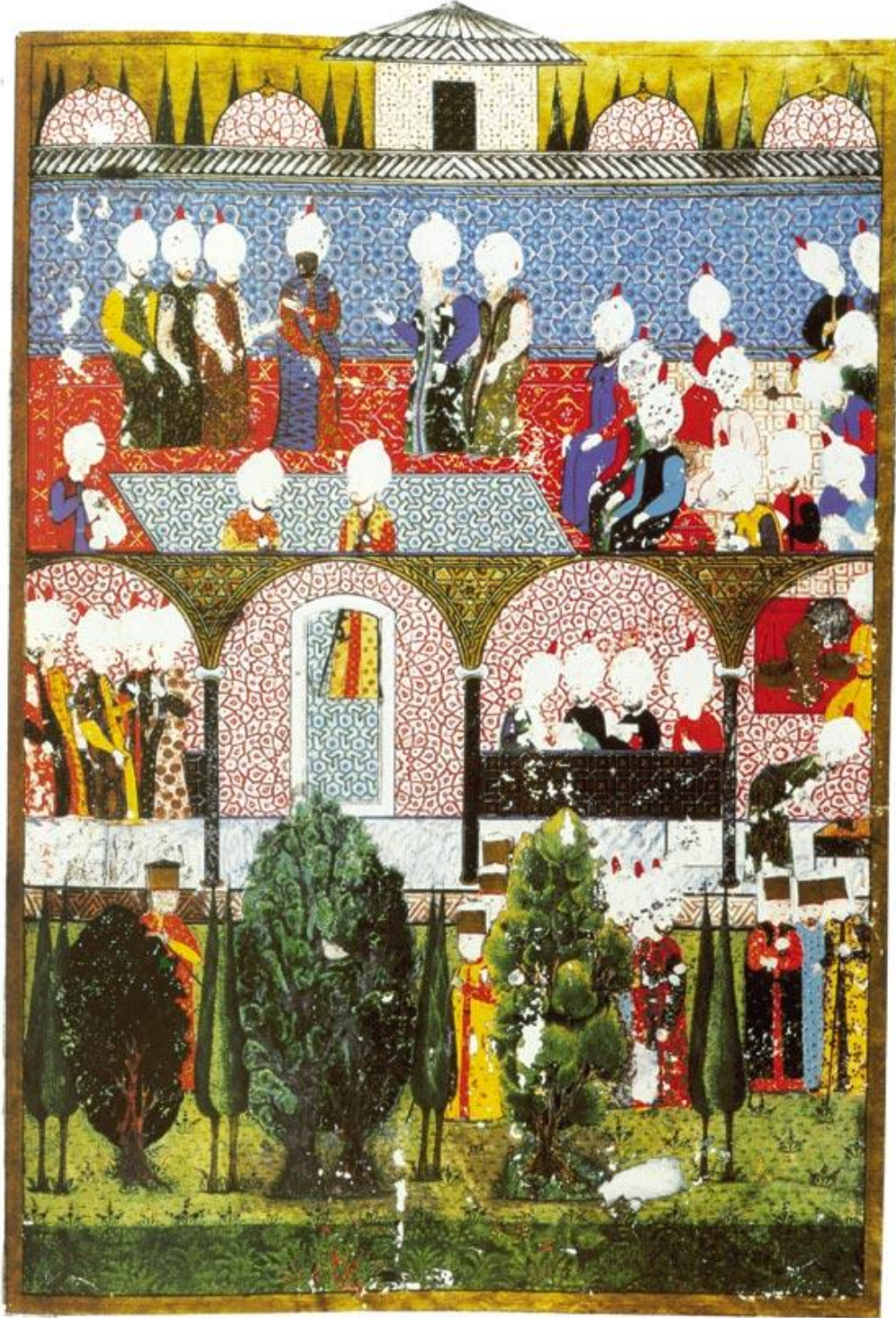
Ejderha
Dragon



Resim 2.57.17. Yüzyıl Yıldızlı Uşak Halısı Detayı Metropolitan Sanat Müzesi New York (<http://www.turkelhalilari.gov.tr/halidetay.php?language=tur&kod=000115>).

En iyi örnekleri 17. yüzyıla kadar görülmüş olan bu grupta yer alan halılar, Yıldızlı Uşak olarak bilinir ve sekiz kenarlı yıldız motifleri ile süslenirler. Yıldızların içinde yer alan palmiye yaprağı şeklindeki motifler, hayat ağacını simgelemektedir. Yıldızın ortasında, oldukça geleneksel bir kuş ve ejderha figürü olan ve Rumi adı

verilen bir motif kullanılmıştır. Bir Yıldızlı Uşak'ta, hayat ağacı, kuş ve ejderha motiflerinin bir varyasyonu kullanılır. Halının kalitesi 30x40, boyutu 140x207 cm'dir.



Resim 2.58.17.yy uşak halısı Topkapı Sarayı Müzesi Kütüphanesi
<http://www.turkelhalilari.gov.tr/halidetay.php?language=tur&kod=000197>).

Bir minyatürden oluşturulan bu halı, Madalyonlu Uşak grubu altına sınıflandırılan halılara bir örnektir. Halısında işlenen ana tema hayat ağacı temasıdır. Bir divan toplantısından bir görüntüdür.

(<http://www.turkelhalilari.gov.tr/halidetay.php?language=tur&kod=000197>).



Resim 2.59.Hereke Dokuma Fabrikası

1843 yılında pamuklu ve ipekli dokumalar üretilmek üzere kurulan Hereke Dokuma Fabrikası 1850’de pamuklu dokuma tezgâhları Zeytinburnu Fabrikası’na taşınmasıyla yerine sarayın ihtiyaçları doğrultusunda ipekli canfeslerle, ipekli döşemelikleri dokuma üretimi yapmıştır (Küçükerman,1987). 1891’de halı üretimine geçilerek fabrika alanı genişlemiş, personel sayısı artmış, sosyal tesislerle birlikte görkemli bir yerleşke oluşmuştur. Bu alanda fabrika binası, idari kısımlar, idarecilere mahsus daireler ve boyahane gibi bağlantılı yapıların yanı sıra, yerli ve yabancı çalışanların ikamet ettiği evler, bekârlar için yatakhaneler, yemekhane, hastane,

hamam, okul, cami, değirmen, fırın, kahvehane, tütüncü, berber ve bakkal bulunmaktaydı (Küçükerman,1994).

Hereke Fabrikası'nda halıcılık üniteleri hazırlanırken, aynı zamanda Kız Sanayi Mekteplerinin yatılı kısımlarında beşinci ve altıncı sınıfları için ders programlarına haftada ikişer ders, yedinci sınıfları için haftada beş ders olmak üzere halıcılık dersi konulmuştur. Dersin içeriğinde dokuma tekniklerinin öğretileceği bilinmektedir. En önemlisi ise, bu dersleri vermek üzere Hereke Fabrika-i Hümayununda halıcılık sanatını öğrenip ustalık belgesi alanların görevlendirilmiş olmalarıdır. Meselâ ustalık belgesi alan Mehmet Galip Efendi, 18 Ocak 1900 tarihinde Kastamonu Sanayi Mektebi'ne halı dokumacılığı öğretmeni olarak tayin edilmiştir (Yiğit, 2011).

Kız Sanayi Mekteplerinde uygulanan halıcılık dersinden başarılı sonuçlar alınmasıyla program genişletilerek bazı Kız Rüştîyelerine halıcılık bölümü açıldı. Hereke Fabrika-i Hümayununda halıcılık sanatını öğrenip ustalık belgesi alanlar, Kız Sanayi Mekteplerine halıcılık öğretmeni olarak tayin edilirken, bu mekteplerden halıcılık derslerini alan mezunlar da Kız Rüştîyelerinin halıcılık bölümüne öğretmen olarak tayin edildiler (Yiğit, 2011).



Resim 2.60. Hereke Fabrika-yı Hümayununda halı dokuyan kızlar ve hocaları

Uzun süren savaş yıllarına rağmen, Hereke Fabrikası Osmanlı'dan Cumhuriyet'e intikal eden en iyi dokuma fabrikasıydı. 1933'te Sümerbank'a devredilerek yapısı ve işleyişi değiştirildi. Batıdan uzmanlar getirilerek üretimde kalite arttırılmaya çalışılmış ve ressamalarda çalıştırılmıştır (yiğit, 2011). 1995 yılına kadar Sümerbank bünyesinde faaliyetine devam eden Hereke Fabrikası, özelleştirme sürecinde TBMM Milli Saraylara bağlandı. Günümüzde bir müze-fabrika olarak üretimini sürdürmekte olan fabrikada Milli Saraylar araştırmacıları ile birlikte yürütülen ortak çalışmalar sonucunda özgün Hereke kumaş desenleri tespit edilerek, kaybolmuş desenlerin yeniden üretimleri sağlanmaktadır.

(<http://www.millisaraylar.gov.tr/portalmain/Factories.aspx?FabrikaId=2>). Böylece bu zengin Türk halı sanatı yeni nesillere aktarılmaktadır.

Savaş yılları ile birlikte bozulan ekonominin etkisiyle yavaşlayan halı sektörü cumhuriyetin ilanından sonra 1924 yılında Isparta iplik fabrikası kurulmasıyla canlanmaya başlamıştır. Fabrika bölgenin iplik ihtiyacını karşılamak amacıyla kurulmuş olsa da sonrasında halı üretimine de geçilmiştir.



Resim 2.61.Isparta İplik Fabrikası (1930'lu yıllar) (Küçükerman, 1990)

1943 yılında Sümerbank tarafından satın alınarak “Isparta Yün İpliği ve Halı Dokuma Müessesesi” olarak değiştirilmiştir (Sümerhalı, 2009). 1990 yılından itibaren Sümerhalı A.Ş. olarak üretimini sürdürmektedir (Sümerhalı, 2009). Türk halılarının tarihi gelişimini kısaca özetleyecek olursak, pazırıkla başlayan ilk halı Altay bölgesinde yaşayan Türkler tarafından üretilen halılar, Türklerin

Anadolu'ya gelmesiyle yani 13. Yy da Selçuklularla Konya yöresinde başlamıştır. Selçuklulardan sonra beylikler dönemi (erken Osmanlı devri) ile devam etmiş klasik Osmanlı devri uşak halıları, Osmanlı saray halıları, batı Anadolu grubu (Milâs, Kula, Gördes, Bergama) ve Cumhuriyet devri halıları olarak devam etmiştir.

2.4.3. El halıcılığı

Birden fazla katlanmış ve bükülmüş ipliklerin yan yana sıralanması ile meydana getirilen çözgünün her biri çift teline, ipek, yün gibi ipliklerden ilme yapılarak sıra oluşturulması ve enine iki sıra atkılı sıkıştırılarak aynı yükseklikte veya yer yer farklı yükseklikte kabartmalı olarak kesilmiş havlı yüzölçümlü dokumalara halı denir

(.itkib.org.tr/duyurular/sirkuler/dosyalar/IHIB_SertifikaPrgGenelBilgi.docx).

El dokusu halıcılıkta; duruş şekline göre yatay ve dikey tezgâhlar kullanılmaktadır.



Resim 2.62.El halısı dokuma atölyesi (http://www.tarimkutuphanesi.com/EL_ORGUSU_HALILARIN_DOKUNMASI_00_09.html)

Hayvanlardan elde edilen yünleri iplik haline getirmek için elde yün, pamuk eğirmeye yarayan, tahtadan yapılmış bir tür iç olan kirmenler kullanılır.



Resim 2.63.Dokumacılıkta atkı ipliğini sıkıştırmak için kullanılan, demirden veya ağaçtan yapılmış dişli araca kirkit denilmektedir (TDK, 2018).



Resim 2.64.Kirkit



Resim 2.65.Kirkit İle Sıkıştırma

Üzerine iplik sarılmış mekikler ile halıda araya bezayağı iplerinin geçirilmesi sağlanır.



Resim 2.66.Mekik



Resim 2.67.Halıda Türk düğümü atma

Halıda atılan düğümlerden sonra ipliğin bağlantısını ve uzun kalan kısmı halı için özel olarak üretilen bıçaklar ile yapılmaktadır.



Resim 2.68.Halı Bıçağı



Resim 2.69.İlmelerin bıçak ile kesilmesi

Halıda bir sıra düğüm atıldıktan sonra el halıları için özel olarak üretilen ayarlı halı makasları ile istenilen hav yüksekliği elde edilir.



Resim 2.70.Halı makası



Resim 2.71.Halı makası ile havların kesilmesi

2.4.4. Makine halıcılığı

Makine halısı, el halılarındaki yapıya benzer dokunun makine ile oluşturulmuş seklidir. El halısından farklı olarak tek tek düğüm atılmaz, ilmelerin sıkıştırılmasıyla oluşur.



Resim 2.72.Halı makinası



Resim 2.73.Dokunan makine halıları

2.4.5. El halıcılığı ve makine halıcılığının günümüzdeki yeri

18. yüzyıldan sonra sanayiinin yaygınlaşması ve gelişmesiyle el halıcılığı sıkıntılı bir döneme girmiştir. 19.yüzyılda Hereke’de açılan atölyelerde çok nitelikli halılar üretilmiş, ancak geleneksel el dokumaları yerini makine halılarına bırakmıştır. Cumhuriyet döneminde Sümerbank’ın öncülüğünde el halısı vakıf, kooperatif, atölye ve özel şirket fabrikalarında üretilmeye başlamıştır. Günümüzde özellikle Batı ve İç Anadolu Bölgeleri’nde kurulan özel atölyelerde bu sanatın yaşatılması için çalışılmaktadır. El halısı Türkiye’de bu şekilde gelişimini ve değişimini sürdürürken, 18 yy. ortalarında makinaların icat edilmesiyle makina halısı üretilmeye başlanmıştır.

Özellikle de 2000’li yıllarda Türkiye parça makina halısı ve tuftle halı üretiminde büyük ilerleme kaydetmiştir (www.itkib.org, Erişim:02/05/2018).

2017 yılında Türkiye’nin toplam ihracatı 2016 yılına kıyasla % 10,4 oranında artarken, halı ihracatımız yine aynı dönemde % 12,8 oranında artışla yaklaşık 2,2 milyar dolar olarak gerçekleşmiştir. Türkiye’nin toplam ihracatı içerisinde halı ihracatımızın payı 2016 yılında % 1,4 iken 2017 yılında da stabil kalarak % 1,4 olmuştur. Halı ihracatımızın sanayi ürünleri ihracatı içerisindeki payı ise 2016 yılında %1,8 iken 2017 yılında da % 1,8 olarak yerini korumuştur.

Tablo 2.6. Genel İhracat Performansı İçinde Halı Sektörü İhracatının Payı

Birim: 1000 ABD \$						
	2016	2017	Değişim	2017 Ocak	2018 Ocak	Değişim
Türkiye Genel İhracatı	142.069.560	156.782.257	10,4%	10.486.114	12.198.008	16,3%
Halı Sektörü İhracatı	1.918.776	2.164.940	12,8%	145.541	169.513	16,5%
Halı Sektörü İhracatının Türkiye Genel İhracatındaki Payı %	1,4%	1,4%		1,4%	1,4%	
Sanayi İhracatı	107.600.041	121.392.773	12,8%	8.506.030	9.908.371	16,5%
Halı Sektörü İhracatının Sanayi İhracatındaki Payı %	1,8%	1,8%		1,7%	1,7%	

(İhracatçı Birlikleri Kayıt Rakamları / Şubat 2018)

Türkiye halı ihracatının 2017 yılı 2016 yılı ile karşılaştırdığımızda aşağıda ifade edilen verilere ulaşılmaktadır.

➤ El halısı ihracatımız 2017 yılında bir önceki yıla göre % 5,3 oranında gerileyerek 56,9 milyon dolar değerinde gerçekleşmiştir. 2018 yılı Ocak ayında ise 2017 yılı Ocak ayına göre % 23,2 oranında düşerek 3,5 milyon dolar değerinde olmuştur.

➤ Makine halısı ihracatımız 2017 yılında önceki yıla göre %13,1 oranında artarak 1,85 milyar dolar değerinde gerçekleşmiştir. 2018 yılı Ocak ayında ise 2017 yılı Ocak ayına göre % 14,9 oranında artarak 145 milyon dolar değerinde olmuştur.

➤ Tuftel halı ihracatımız 2017 yılında önceki yıla göre % 15,7 oranında artarak 261,1 milyon dolar değerinde gerçekleşmiştir. 2018 yılı Ocak ayında ise 2017 yılı Ocak ayına göre % 39,4 oranında artarak 20,5 milyon dolar olmuştur.

Tablo 2.7. Ürün Grupları İtibariyle Türkiye Halı Sektörü İhracatı

Birim: 1000 ABD \$							
	2016	2017	Değişim	2017 Ocak	2018 Ocak	Değişim %	Pay %
El halısı	60.101	56.937	-5,3%	4.527	3.477	-23,2%	2,1%
Makine halısı	1.632.966	1.846.848	13,1%	126.236	145.050	14,9%	85,6%
Tuftel halı	225.702	261.116	15,7%	14.718	20.521	39,4%	12,1%
Halı sektörü ihracatı	1.918.776	2.164.940	12,8%	145.541	169.513	16,5%	100,0%

(İhracatçı Birlikleri Kayıt Rakamları / Şubat 2018)

2017 yılı itibariyle Türkiye'nin halı ihracatında en önemli ülkeler: ABD, Suudi Arabistan, Almanya, İngiltere ve Irak'tır.

2017 yılında % 21,4'lük payıyla Türkiye'nin en büyük halı ihracat pazarı konumunda olan ABD'ye gerçekleştirilen ihracat, 2016 yılına kıyasla % 40,4 oranında artarak yaklaşık 463 milyon dolar olarak kaydedilmiştir. 2018 yılı Ocak ayında ise 2017 yılı Ocak ayına göre halı ihracatı % 27 oranında artarak 42,8 milyon dolar değerinde gerçekleşmiştir.

2017 yılında, ikinci büyük pazarımız konumundaki Suudi Arabistan'a halı ihracatımız %3,2 oranında gerileyerek 312,7 milyon dolar olmuştur. 2018 yılı Ocak ayında ise % 11,8 oranı ile 23,3 milyon dolara düşmüştür.

Yine 2017 yılında en büyük üçüncü ihracat pazarımız konumundaki Almanya'ya yönelik halı ihracatımız ise bir önceki yıla kıyasla %0,9 oranında artarak 115,2 milyon dolar olarak kaydedilmiştir. 2018 yılı Ocak ayında ise %8,8 oranında düşerek 9 milyon dolar olarak gerçekleşmiştir.

Tablo 2.8.Türkiye Halı Sektörü İhracatında İlk 10 Ülke Kaynak: İhracatçı Birlikleri Kayıt Rakamları / Şubat 2018

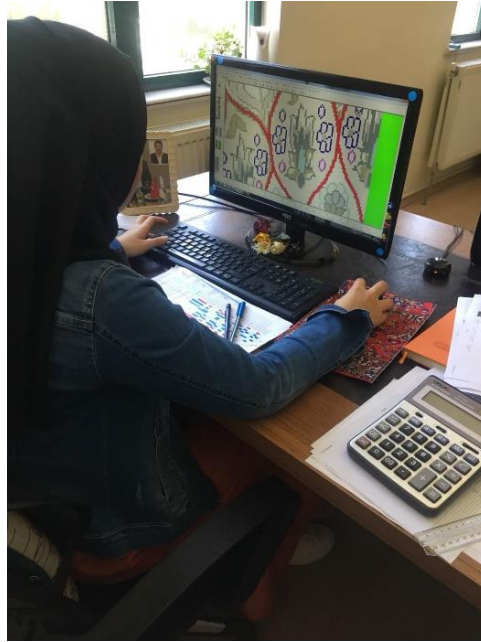
Türkiye Halı Sektörü İhracatında İlk 10 Ülke	
ABD	462.908
S.ARABİSTAN	312.694
ALMANYA	115.185
İNGİLTERE	87.656
IRAK	181.721
MISIR	28.983
B.A.E.	63.914
FAS	38.203
İSRAİL	42.667
LİBYA	37.103
İLK 10 ÜLKE TOPLAMI	1.371.032
DİĞER ÜLKELER VE S.BÖLGELER	793.908
ORTADOĞU ÜLKELERİ	750.539
HALI SEKTÖRÜ İHRACATI	2.164.940

2.4.6. Halı desinatörlüğü

Halı desenini elde ve bilgisayarda hazırlayan, renklendiren, araç gereçleri kullanan, dokuma yapan kişidir. Teknoloji gelişmeden önce yüzyıllardır ezbere yapılan desen ve motifler anlamları ve gelenek görenekleri ile kuşaktan kuşağa aktarılmıştır. Büyük kareli kâğıtlara aktarılarak çizilen desenler el tezgâhlarında dokunmuş ve halen dokunmaktadır. Teknoloji geliştikten sonra ise üretilen halı programlarıyla bilgisayarlarda çizilen desenler makine halıcılığında kullanılmaktadır. Yoğun olarak kullanılan programlar txcelle ve PSP dir.



Resim 2.74.Milimetrik kâğıda çizilen halı deseni



Resim 2.75.Bilgisayarda çizim programı kullanan halı desinatörü



Resim 2.76.Fabrikada bir desen çizim odası

2.5. Dacum

DACUM, günümüzde yaygın olarak kullanılan, meslek analizlerinde bir mesleğe ait meslek standardının belirlenmesinde, İş analizine oranla daha kısa sürede ve etkili olan bir iş ve / veya mesleki analiz yöntemidir. (Norton,1997, Demirel, 1999).

DACUM tekniği ilk olarak 1969 yılında Kanada’da eğitim programlarının geliştirilmesinde, sonra Amerika Birleşik Devletleri’nde, İngiltere’de ve diğer tüm ülkelerde uygulanan geçerli ve güvenilir bir tekniktir (Demirel, 1999; Brady, 1999; Mason, 1984).

DACUM tekniği; Bir işi/mesleği tanımlamanın en etkili yolunun o işin uzman işçileri tarafından herkesten daha iyi tanımlanabileceğini, işin gerektirdiği bilgi, beceri, araç ve tavırlara sahip uzman işçiler tarafından ulaşılabilceğini söyleyen felsefi anlayışa sahiptir (Norton,1997).

DACUM tekniğinin felsefi dayanakları göz önüne alınarak kullanıldığı alanlar şu şekilde açıklanabilir (Demirel, 1999):

1. Eğitim ihtiyaçlarının belirlenmesi ve değerlendirilmesi,
2. Program geliştirme,

3. İş tanımlarının yapılması,
4. Öğrenci değerlendirilmesi,
5. Beceri testleri geliştirme,
6. Öğrenci eğitim ve rehberlik çalışmaları,
7. Meslek standartları ve akreditasyonların belirlenmesi.

DACUM tekniği, eğitim ihtiyaçlarının belirlenmesinden, bir meslek alanının gereklerinin analiz edilmesine ve öğrenci değerlendirilmesinden bir mesleğe ait standartların geliştirilmesine kadar birçok alanda kullanılabilir. DACUM tekniği bir çalışma grubunun bir mesleğin gerektirdiği bilgi ve becerileri belirlemek amacıyla bir araya gelerek 2 gün boyunca çalışmalarıdır (Külahçı, 1995). Tekniğinin işleyişi ve işlem basamakları aşağıda gösterildiği gibidir (Demirel,1999):

DACUM tekniğinin şekilden de görüldüğü gibi beş işlem basamağı bulunmaktadır;

1. Üzerinde çalışılacak mesleğin/ işin/alanın belirleme,
2. Gözden geçirme
3. Bilgi ve beceriye dayalı sıralama
4. İşin gerektirdiği işlemlerin ortaya koyma
5. Ve değerlendirilme aşamalarıdır.

DACUM tekniğinin kullanımı, sosyal alanlarda özellikle eğitimde mesleki teknik eğitim programlarının geliştirilmesinde, eğitim programlarının planına yön vermek ve eğitim programlarının içeriği ile gerçek iş yaşamı arasındaki farkı azaltmak amacıyla kullanılmaktadır. Eğitim çevrelerinde en son geliştirilen ve kullanılan modeldir. İş analizi ile benzeyen yönleri vardır. Ancak iş analizine oranla daha kısa sürede tamamlanabilir. DACUM analizi ile bir mesleğin beceri profili çıkarılır. Profil, meslek içinde yeterlik olarak birleştirilmiş davranış ya da becerilerin her birinin bağımsız olarak tanımlanmasını sağlar (Demirel, 2000).

DACUM tekniğinin sonucunun etkili olabilmesi için gerekli grup etkileşimi ve fikirlerin özgürce paylaşılması sağlanmalıdır. Çünkü güçlü bir beyin fırtınası olması gerekmektedir. DACUM grubunun tecrübeli bir grup yönlendiricisine ihtiyacı vardır. Yöntemi nasıl uygulayacağını bilen, alanla ilgili bilgi sahibi bir grup yönlendiricisi ile 2 gün süren bir çalışma yapılmaktadır. İlk gün; alanlar, görevler ve

iş tanımları yapılır. Sonraki gün ise; mesleğin yeterlilikleri, görevler, tanımlar üzerine çalışılarak iş gerekleri belirlenir.(Norton,1997)

DACUM birçok alanda kullanılırken eğitim açısından; eğitimciler tarafından bir eğitim ve ya öğretim programını oluştururken veya revize ederken kendilerine neler yapılması gerektiği konusunda etkili bir yol göstericidir. Sınıfta verilen ile asıl verilmesi gereken arasındaki farkı göstermekte, eğitimcilere ders içerisinde yapılan hataları en aza indirerek öğretim sürecinin daha etkili olmasını sağlayacak yöntemler için bir yol gösterici olmaktadır. (Norton,1997)

Çalışma süreci önceden planlanmalı, çalışmaya gönüllü olarak katılacakları önceden oluşturulmalı, çalışılacak ortam ayarlanmalı, gerekli olan tüm malzemeler önceden temin edilmeli, çalışma ortamının grubun rahat bir şekilde çalışabilmesi açısından iyice denetlenmesi yapılmalıdır.

DACUM tekniğinin beş işlem basamağı vardır.

1. Program ve iş alanlarının belirlenmesi,
2. Bunların gözden geçirilmesi,
3. Bilgi ve beceriye dayalı sıralanması,
4. İşin gerektirdiği işlemlerin ortaya konması
5. Değerlendirilmesidir.

2.6. İlgili Araştırmalar

2.6.1. Yurt içinde yapılan araştırmalar

Yıldız (2009), ‘Meslek Yüksekokullarında Halıcılık Eğitiminin, Halıcılık Sektöründeki Yeri, Önemi Ve Halı Eksperliği Alanına Katkısının Belirlenmesi’ adlı araştırmasını 2007-2008 yıllarında Türkiye’de reel olarak faaliyetlerini sürdüren el halıcılığı işletmelerinin, sektör mensuplarından rastgele (random) seçilmiş olan 24 farklı ilde faaliyet gösteren el halıcılığı işletmeleri mensuplarından 393 kişiye uygulamıştır. Araştırmasını genel tarama modeline uygun olarak gerçekleştirilmiş, verilerini anket yoluyla toplamış ve SPSS 11,0 paket programı kullanarak verilerini çözümlenmiştir. MYO halıcılıkla ilgili programlarla sanayi işbirliği çalışmalarında ki eksikliklerden kaynaklı işgücü, gelişen ve değişen teknolojik yapılanmalarla ilgili

bilgi alış verişinde bulunulamayıp, ders programlarının ve içeriklerinin sektör istek ve beklentilerine yanıt verecek yeterlilikte olmadığı görülmüştür. sektörün kullandığı teknolojik donanım ve bilgisayar programlarının, okul atölyelerindeki yetersizliği nedeniyle öğrencilerin gerekli bilgi ve beceri davranışlarından yoksun mezun olmalarına neden olmakta olduğuna ulaşmıştır. Tasarım programlarının yüksek meblağlarda olması birçok MYO'nun programları edinmelerine engel olmakta ve öğrenciler sektörel bilgisayar program kullanımını donanımıyla mezun olamadıkları sonucuna ulaşmıştır.

Oda (2014), 'Halıcılık Sektöründe Kullanılan Desen Tasarım Programları' adlı çalışmada, Gaziantep, Başpınar Sanayi sitesindeki makine dokuması halı işletmelerinde ve Isparta merkezdeki bir el dokuması halı imalatı yapan işletmede tasarım sürecinde kullanılan bilgisayar destekli tasarım programları çalışmasının materyallerini oluşturmuştur. Bilgisayar destekli desen tasarım programlarından, halıcılık sektörüne yönelik piksel tabanlı programlar ayrıntılı bir şekilde incelenmiştir. Bu programların, Paint, Nedgraphics Texcelle ve Paint Shop Pro programları olduğunu ve özellikle Nedgraphics Texcelle programının işletmeler tarafından yaygın olarak kullanılmakta olduğuna ulaşmıştır. Sektörde tasarım departmanında çalışan personelin çoğu ya çekirdekten yetişme ya da meslek edindirme kursları aracılığıyla, halı tasarımı mantığını bilmeden sadece tasarım programını kullanarak sektörde görev almakta olduğu sonucuna ulaşmıştır. Bu durumun halıcılık sektörünün kanayan yarası olarak görülmekte olduğunu ve sektör, tasarım eğitimini alan personeli bulmakta oldukça zorlanmakta olduğu sonucuna ulaşmıştır.

Tuna (2003)'nın "Sanat eğitimi bölümlerinde tasarım ilke ve elemanlarının bilgisayar teknolojisi yardımı ile uygulanması" adlı Sanatta Yeterlilik tezinde, üniversitelerin güzel sanatlar eğitimi bölümü resim-iş anabilim dallarında temel tasarım dersi, tasarım ilke ve elemanları konularının bilgisayarla uygulanmasından ortaya çıkacak ürünler üzerindeki etkisini belirlemek ve tasarım örnekleri sunabilmek amaçlanmıştır. Araştırmada deneysel desenlerden son test kontrol grup deseni kullanılmıştır. Araştırmanın sonucunda resim-iş eğitimi bölümlerinde uygun ortam ve yeterli ön eğitim verildiğinde temel tasarım dersi, tasarım ilke elemanları konularında bilgisayar kullanımının öğrencinin başarı düzeyini artırdığı sonucuna ulaşılmıştır.

İnalkaç (2010)' ın 'Nakış Sanayinde Çalışan Elemanların Mesleki Yeterliliklerinin Belirlenmesi Ve Yeterliliklere Dayalı Program Modeli' konulu yüksek lisans tezinde, çalışma yaşamının gereksinim duyduğu elemanların niteliklerinin tanımlanmasında iş yaşamınca belirlenen ve benimsenen mesleki yeterlilikler doğrultusunda program modeli oluşturmak amaçlanmıştır. Nakış işletmelerinden ulaşılan 38 işletmede çalışan ve alanında uzman 142 kişiye iş analizi uygulanmıştır. Araştırmadan elde edilen bulgu ve yorumlara göre, altı görev grubuyla ilgili mesleki yeterliliklerin büyük çoğunluğunun çok gerekli ve gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Çıkan bu sonuçlar doğrultusunda nakış alanı için eğitim programının genel yapısı oluşturulmuş ve gerekli önerilerde bulunulmuştur.

BOZKURT (2006) un "İstanbul İli Nakış Endüstrisinde Çalışan Elemanların Özelliklerini Çeşitli Değişkenlere Göre İnceleme" konulu yüksek lisans tezinde İstanbul ili nakış sanayisinde çalışan elemanların eğitim durumları ile işverenlerin çalışan elemanlarda aradıkları niteliklerin belirlenmesi ve eğitim-istihdam ilişkisine dayalı görüşleri incelenmiştir. Araştırmada rastgele seçilen firmalara, oluşturulan anketler 23 firma yöneticisi ve 328 çalışan elemana araştırmacı tarafından uygulanmıştır. Gelişen teknolojiye bağlı olarak nakış sektöründe de nakışın bilgisayar destekli makinelerle yapılması ile bu alanda yetişmiş eğitilmiş, kaliteli ve gelişmelere ayak uydurabilecek eleman ihtiyacının olduğu belirlenmiştir. Nakış sektöründe eğitim-istihdam ilişkisinin olmadığı, yasal olarak mesleki eğitimin zorunlu olmaması, ucuz eleman çalıştırma, nakış sektöründe çalışanların bilgisayar bilgisine sahip olmadığı sonucuna varmıştır.

FER, (1999) in "Hazır Giyim Endüstrisinde Modelist, Makastar, Makineci ve Ütücü Mesleklerinde Çalışan İşgücünün Mesleki Yeterliliklerinin Belirlenmesi ve Yeterliliğe Dayalı Bir Program Modeli" adlı yüksek lisans tezinde, modelist, makastar, makineci ve ütücü mesleklerinde çalışacak nitelikli işgücünün mesleki yeterliliklerinin, yönetici ve işgücü görüşlerine göre belirlenmesi ve belirlenen bu mesleki yeterliliklere dayalı program modelinin çalışmasını amaçlamıştır. Araştırma Ankara, İstanbul, İzmir ve Adana'da faaliyette bulunan küçük, orta ve büyük ölçekli hazır giyim işletmelerinde çalışan 590 işgücü, 182 yönetici üzerinde yapılmıştır.

Araştırmanın sonucunda, hazır giyim işletmelerinde modelist, makastar, makineci ve ütücü mesleklerinde çalışacak nitelikli işgücü için 34 grupta, 173 mesleki yeterlilik ulaşılmıştır. Belirlenen bu yeterlilikler doğrultusunda, hazır giyim

endüstrisinde modelist, makastar, makineci ve üretici meslekleri için öğretim envanteri hazırlanmıştır.

SARIKAYA (2004) “Trikotaj endüstrisinde çalışan ortaöğretim mezunlarının mesleki yeterliklerinin belirlenmesi ve yeterliliklere dayalı bir program modeli” konulu yüksek lisans tezinde, meslek liseleri düzeyindeki okullarda trikotaj alanı için eğitim programı modeli hazırlamak amacıyla uzman kişilere iş analizi uygulamıştır. Araştırma Ankara ve İstanbul il merkezlerinde bulunan ve sanayi odalarına bağlı küçük, orta ve büyük ölçekli otuz iki triko işletmesine uygulanmıştır. Araştırmada elde edilen bulgu ve yorumlara göre, altı görev grubuyla ilgili mesleki yeterliliklerin büyük çoğunluğunun çok gerekli ve gerekli olduğu ortaya çıkmıştır. Çıkan bu sonuçlar doğrultusunda trikotaj alanı için eğitim programının genel yapısı oluşturulmuştur. Araştırma sonucunda hazırlanan program modelinin uygulanması sonucunda trikotaj eğitimi alanından mezun olanların istihdam edilmelerinin daha kolay olmasıyla birlikte iş yaşamlarında daha başarılı ve verimli olacakları düşünülmüştür.

Ekinci (2008) ‘Tekstilde Tasarım Üretimi Ve Tasarımcı Profili’ konulu yüksek lisans tezinde, tekstil sektöründe tasarım üretimi süreci ve bu süreçte bilgisayar destekli tasarım programlarının yeri, önemi ve tasarımcı pozisyonunda çalışanların profilinin araştırılmasını amaçlamıştır. Araştırma var olan durumu ortaya koymaya yönelik tarama modelinde bir betimleme araştırmasıdır. Araştırma sonucu elde edilen bulgular doğrultusunda, sektörde en çok Nedgraphics tekstil yazılım programının kullanıldığı, programın sektörde kullanım kolaylığı ve sorunlara çözüm bulması nedeniyle tercih edildiği, tasarımcıların okul-sanayi işbirliğinin sağlanamamasından dolayı sıkıntı yaşadıkları ortaya çıkmıştır. Tekstil tasarımcısında bulunması gereken yeterlilikler belirlenerek eğitim programlarının düzenlenmesi ve sektördeki değişikliklere göre güncellenmesi gerektiği ve bilgisayar destekli tasarıma daha çok önem verilmesi gerektiği sonucuna varılmıştır.

Çelik (2013) ‘Bilişim Teknolojilerindeki Gelişmelerin Tasarım Ve Basım Endüstrisine Etkileri; Bu Gelişmelerin Tasarım Programları Ve Baskı Teknolojileri Açısından İncelenmesi’ konulu yüksek lisans tezinde, bilişim teknolojileri ve endüstriyel gelişmelerin etkilediği sektörde, tasarım programları ve üretim araçlarında ortaya çıkan yenilikler, değişiklikler ve bu gelişmelerin tasarım ve üretim

süreçlerine etkisi incelenmiştir. Tasarım programlarını inceleyerek işlevleri hakkında bilgilendirmiştir.

Kılıç (2009) ‘Meslek Lisesi Grafik Bölümü Öğrencilerinin Bilgisayarda Grafik Programlarını Kullanmadaki Yeterlikleri’ konulu yüksek lisans çalışmasında, meslek lisesi grafik bölümü öğrencilerinin bilgisayarda grafik programlarını kullanmadaki yeterliklerine yönelik öğrencilerin ve öğretmenlerin görüşleri ve önerileri saptamıştır. Araştırma Ankara’da MEB Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğüne bağlı 6 Meslek ve Anadolu Meslek Lisesinde çalışan 9 resim öğretmeni, 6 grafik öğretmeni ve 162 grafik bölümü öğrencisi üzerinde gerçekleştirilmiştir. Araştırma bulgularına göre; Kız Teknik Öğretim Kurumlarına bağlı olan Meslek Lisesi Grafik bölümü öğrencilerinin anket formunda yer alan Adobe Photoshop ve Coreldraw programları dışındaki programlarda orta düzeyde yeterli oldukları, Macromedia Freehand, Macromedia Directör ve Macromedia Dream weaver programlarında oldukça yetersiz oldukları anlaşılmıştır. Öğrencilerin programlar üzerindeki yetersizliklerinin sebebi, alan öğretmenlerinin bilgisayarda grafik tasarım programlarını gereken düzeyde kullanamamaları ve bu derslerinin, çoğunlukla grafik tasarım öğretmenleri tarafından değil, resim öğretmenleri tarafından sürdürülüyor olmasından kaynaklandığı saptanmıştır.

Pala (2010), ‘Photoshop Programının Grafik Anasanat Atölye Öğrencilerine Bilgisayar Destekli Öğretimde Cd İle Öğretilmesinin Değerlendirilmesi’ konulu yüksek lisans tezinde, Grafik Anasanat derslerine giren öğretim elemanlarının grafik tasarım konusunda yeterli bilgiye sahip olmadıklarını bu eksikliğin giderilmesi için CD ortamında hazırlanmış derslerle Photoshop’un öğrencilere öğretilmesi sağlanmıştır. Bu nedenle Photoshop’un, öğretici faktörü olmadan bilgisayarda CD ile öğretilip öğretilmeyeceğini değerlendirmeye çalışılmıştır. Gazi Üniversitesi Resim-İş Öğretmenliği 2. Sınıf grafik öğrencilerinden oluşan kontrol ve deney grubu şeklinde iki grupları ile çalışılmıştır. Elde edilen veriler doğrultusunda BDE’de CD ile öğretimin öğrenciler üzerinde çok fazla etkili olmadığını, öğrencilerin öğretici faktörü olmadan öğrenmeyi tam ve doğru şekilde gerçekleştiremediği, öğrencilerin tam donanımlı ve her öğrenciye bir bilgisayar düşecek şekilde uzun süreli bir öğrenmeye tabi tutulması gerektiği sonucuna ulaşılmıştır.

Kahraman (2007) ‘Makyöz-Makyör Olarak Çalışanların Mesleki Yeterliklerinin Belirlenmesi’ konulu yüksek lisans tezinde, DACUM yöntemi ile

kozmetik sektöründe makyöz-makyör olarak çalışan meslek elemanının mesleki yeterliklerine dayalı modül eğitim programı oluşturulmaya çalışılmıştır. Yapılan araştırma sonucunda elde edilen mesleki yeterlikler doğrultusunda güzelleştirici-düzeltici makyaj uygulayan meslek elemanının modül eğitim programı oluşturulmuştur.

CANER (2008) ‘Hava Trafik Kontrolörlerinin Mesleki Yeterlilik Düzeyleri ve Hizmet içi Eğitim İhtiyaçlarının Belirlenmesi ’konulu yüksek lisans tezinde, hava trafik kontrolörlerinin mesleki yeterlilik düzeyleri ve hizmet içi eğitim ihtiyaçlarını belirlemek amaçlanmıştır. Araştırmanın örneklemini Ankara ve İstanbul Yol Kontrol birimlerinde çalışan 200 hava trafik kontrolörü oluşturmaktadır. Araştırmanın verileri araştırmacı tarafından belirlenen Hava Trafik Kontrolörlerinin Mesleki Yeterlilikleri kullanılarak oluşturulan anket aracılığı ile toplanarak, 2007 yılı mart ve nisan aylarında uygulanmıştır. Bütün mesleki yeterlilik alanlarında hizmet içi eğitim ihtiyacı olduğu görülmektedir. Bu sonuçlara bakarak, sonuç çok yeterliyim de çıksa yapılan işin zorluğu, riski ve hatasız olması gerektiğinden hareketle hizmet içi eğitim etkinlikleri tekrar gözden geçirilmeli ve düzenli aralıklarla ihtiyaç analizi yapılarak hizmet içi eğitim kursları düzenlenmesi önerilmiştir.

Bilir (2014) ‘Sektörde Çalışan Grafik Tasarımcı Profili Ve Mesleki Yeterlilik Analizi’ isimli yüksek lisans tezinde, eğitim hayatından sonra sektörde çalışan grafik tasarımcı profilini ve çalışanların mesleki yeterliliklerini, çalışma ortamındaki durumlarını, hem kendilerini değerlendirmelerini sağlamak hem de yöneticilerinin gözünden analiz etmek amacıyla yapılmıştır. Ankara’da faaliyet gösteren büyük, orta ve küçük ölçekli ajanslarda ve matbaalarda tasarımcı olarak çalışan kişilerle ve yine Ankara’da faaliyet gösteren ajans sahipleri, matbaa sorumluları, herhangi bir kurumun grafik departman sorumlularından oluşan 10 kişilik bir kesime uygulanmıştır. Adobe Photoshop programını tüm tasarımcıların iyi düzeyde bildiği, grafik tasarım özel bir yetenek, yaratıcılık ve eğitim gerektirmekte olup grafik eğitiminde sanatsal ve teknik bilginin alındığı görüşü savunulmaktadır.

2.6.2. Yurt dışı çalışmalar

LAUGO, J. (1987) “Captued by the American Dream; Vocational Education in the United States” konulu çalışmada, endüstrinin ihtiyaç duyduğu nitelikli insan

gücünün geliştirilmesinin mesleki-teknik eğitim konularında beklenildiği ve ülkenin ihtiyacı olan sayıda ve nitelikte insan gücünün bu kurumlarda yetiştirildiği anlaşılmaktadır. Araştırma bulgularına göre, okullarda verilen teorik derslerin yanında, pratik bilgilerin yetersiz kaldığı ve bunun ancak iş ortamında gerçekleştirilebileceği ve staj eğitimi alan bireyin kazanacağı niteliklerle yapılan üretimin kalitesinin artacağı düşüncesi ile ortaya çıkmıştır. Staj yaparak eğitimini tamamlayan bireylerin iş piyasasında aranan nitelikteki eleman oldukları, staj sonrasında bu elemanların işe yerleştirildiği ve eğitimlerin hizmet içinde de devam ettiği açıklanmıştır.

Altonji ve Spletzer'in (1991) 'İşçi Özellikleri, İş Özellikleri ve İş Başında Eğitimin Alınması' isimli çalışmada çeşitli mesleklerin gerektirdiği matematik, sözel yetenek, el becerisi ve zihinsel yeteneklerin iş eğitimi üzerine etkisi incelenmiştir. İşçi niteliği ile iş eğitimi arasındaki etkinin araştırılması için işçilerin nitelikleri ve işverence sağlanan eğitimi alma arasındaki ilişkiler test edilmiştir. Araştırmada, eğitimin yoğunluğu ve süresinin negatif ilişkili olduğu, eğitimin kadınlarda daha yoğun olarak görüldüğü ve aynı zamanda iş içinde eğitimin liselerin programlarından etkilenmediğine ulaşılmıştır.

Reid'in (1980) örgün bir okuldan mezun olmayan ya da genel eğitim düzeyinden aşağı düzeyde eğitime sahip gençlerin işe girişleri ve işverenlerce bu gençlerin eğitsel niteliklerini kullanım düzeylerini araştırmak amaçlı İngiltere'de 300 işletmeyi kapsayan bir çalışma yapmıştır. Çalışma sonucunda genç çalışanların eğitsel niteliklerinden şikâyetçi olmadıkları ve eğitsel standartların temel şikâyet kaynağı olmadığı sonucuna ulaşılmıştır. İşverenlerin teknik ve uzman işlerde en yüksek, düz işler için ise en az gerekli nitelik belirlemesi yaptıkları sonucuna ulaşılmıştır.

Öztuna'nın (1998) North Texas Üniversitesi'nde *Doctor of Philosophy* alanında yapmış olduğu Türkiye'de "Temel Tasarım Eğitiminin İncelenmesi ve Ortaöğretim Sonrası Sanat Programlarındaki Değişiklikler İçin Uygulamalar" isimli doktora tez çalışmasında Türkiye'de temel sanat eğitiminin durumu ve üniversite düzeyinde öğrenim veren sanat programlarının ilk yılları incelenmiştir. Nitel ve nicel yöntem bir arada kullanılmış, Türk sanat okullarının temel sanat eğitimi incelenmiştir.

Anderson (2007), tarafından yapılan bir çalışmada da liselerdeki dijital tasarım dersi programları incelenmiştir. Bilgisayar kullanılarak ve elle yapmış olunan çalışmalar değerlendirilmiş, bilgisayarla yapılan çizimlerde birtakım vurguların kaçırıldığı, görsel tasarım ve eser arasındaki farklılıklar gözlenmiştir. Dijital tasarım programlarında tasarımın ilk aşamalarının elde oluşturulmasını sonra bilgisayar kullanılarak geliştirilmesini önermiştir.

“Sınıfta görsel sanatların kalitesini öğretmenin anlaması” (Teacher Understanding Of Quality In The Visual Arts Classroom) isimli 88 sayfalık eser, Kristin Romanok ve Jeffrey M. Fischer tarafından kaleme alınmış, 2011 tarihinde kitap olarak yayınlanmıştır. Bu çalışmanın amacı, görsel sanatlar öğretmenlerinin değerlendirme uygulamalarını incelemektir. Sanat eğitiminde politikaların eksikliğini ön plana çıkaran bir çalışmadır.

“Sanat Eğitiminde Çağdaş Sorunlar” (contemporary issues in art education) Yvonne Gaudelius ve Peg Speirs isimli yazarların, ilk baskısını 2001 yılında yaptıkları kitapları, 418 sayfadan oluşmaktadır. Kitap, eğitim ve sanat eğitimi, eleştirel teoride sanat dünyasında ele alınan çağdaş sanat konularına dayalı, sanat eğitiminde çağdaş sorunlar, kuramsal ve kavramsal çerçeveleri, içerik ve pedagojik stratejileri içinde bulundurmaktadır.

BÖLÜM III

YÖNTEM

3.1. Araştırma Modeli

Mesleki ve teknik lise halı desinatörlüğü dalına yönelik mesleki yeterlilikler DACUM yöntemi ile belirlenmiştir. DACUM (Devoloping A Curriculum) metodu günümüzde meslek analizlerinde bir mesleğe ait standartların belirlenmesinde yenilikçi ve en çok bilinen bir program geliştirme metodudur. (Norton, 1997).

DACUM tekniği; Bir işi/mesleği tanımlamanın en etkili yolunun o işin uzman işçileri tarafından herkesten daha iyi tanımlanabileceğini, işin gerektirdiği bilgi, beceri, araç ve tavırlara sahip uzman işçiler tarafından ulaşılabilceğini söyleyen felsefi anlayışa sahiptir.

(Norton,1997).

DACUM tekniği uygulanmadan önce bu felsefeye uygun olarak DACUM grubu oluştururken seçilecek uzmanlar; ilgili alanda halen çalışan, en az 6 yıllık tecrübesi bulunan, alan ile ilgili bilgi, becerilere sahip ve teknolojik gelişmeler ile ilgili bilgi sahibi, küçük, orta ve büyük işletmeleri temsil eden özelliklerde olmalıdır. Sayısı en az 5 en fazla 12 olmalıdır.

DACUM tekniğinin sonucunun etkili olabilmesi için gerekli grup etkileşimi ve fikirlerin özgürce paylaşılması sağlanmalıdır. Çünkü güçlü bir beyin fırtınası olması gerekmektedir. DACUM grubunun tecrübeli bir grup yönlendiricisine ihtiyacı vardır. Yöntemi nasıl uygulayacağını bilen, alanla ilgili bilgi sahibi bir grup yönlendiricisi ile 2 gün süren bir çalışma yapılmaktadır. İlk gün; alanlar, görevler ve iş tanımları yapılır. Sonraki gün ise; mesleğin yeterlilikleri, görevler, tanımlar üzerine çalışılarak iş gerekleri belirlenir.(Norton,1997)

DACUM birçok alanda kullanılırken eğitim açısından; eğitimciler tarafından bir eğitim ve ya öğretim programını oluştururken veya revize ederken kendilerine neler yapılması gerektiği konusunda etkili bir yol göstericidir. Sınıfta verilen ile asıl verilmesi gereken arasındaki farkı göstermekte, eğitimcilere ders içerisinde yapılan hataları en aza indirerek öğretim sürecinin daha etkili olmasını sağlayacak yöntemler için bir yol gösterici olmaktadır. (Norton,1997)

DACUM tekniğinin beş işlem basamağı vardır.

1. Program ve iş alanlarının belirlenmesi,
2. Bunların gözden geçirilmesi,
3. Bilgi ve beceriye dayalı sıralanması,
4. İşin gerektirdiği işlemlerin ortaya konması
5. Değerlendirilmesidir.

3.1. İşlem

a. Uzman Grubun Belirlenmesi

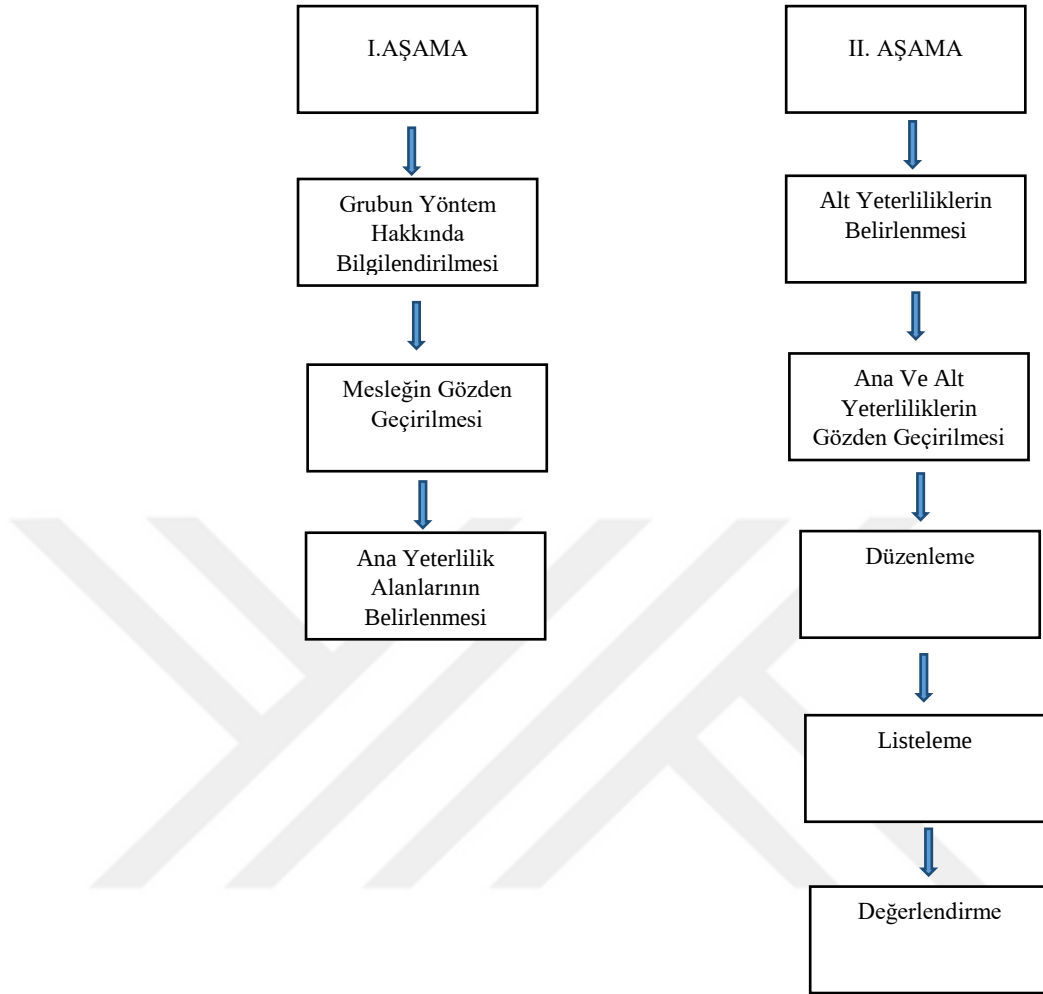
DACUM tekniğinin kurallarına uygun olarak halı sektöründe en az 6 yıllık tecrübesi olan, halen halı işletmesinde çalışan ve alanına ilgili, gerekli becerilere sahip desen müdürleri, desen şefleri, halı desinatörleri, halı desen tasarım müdürleri ve ARGE çalışanlarından ve küçük, orta ve büyük halı firmalarında çalışan 12 kişiden ölçüt örnekleme uygun olarak seçilmiştir.

Tablo 3.1.Uzman Gruba Ait Kişisel Bilgiler

	Frekans	
Cinsiyet	Kadın	6
	Erkek	6
Yaş	21-25	2
	26-30	2
	31-35	3
	36+	5
En Son Mezun Olduğu Okul	Ortaöğretim	1
	Meslek lisesi	2
	Genel lise	1
	Yüksekokul	5
	Lisans	3
	Lisansüstü	-
Desen Dairesinde Çalışma Yılınız	5-7 Yıl	-
	8-10 Yıl	2
	11-15 Yıl	7
	15 Yıl Ve Üstü	3
Desen Dairesinde Çalıştığınız Alanlar Ve Yılı (Desinatör)	1-5 yıl	-
	6-10 yıl	10
	11-15 yıl	1
	16 yıl ve üstü	-
Desen Dairesinde Çalıştığınız Alanlar Ve Yılı (Desen Müdürü)	1-5 yıl	2
	6-10 yıl	2
	11-15 yıl	-
	16 yıl ve üstü	-
Desen Dairesinde Çalıştığınız Alanlar Ve Yılı (Tasarım)	1-5 yıl	5
	6-10 yıl	4
	11-15 yıl	-
	16 yıl ve üstü	1
Desen Dairesinde Çalıştığınız Alanlar Ve Yılı (Arge)	1-5 yıl	-
	6-10 yıl	-
	11-15 yıl	1
	16 yıl ve üstü	-
Şuan Çalıştığınız Konum	Desinatör	1
	Desen Şefi	1
	Desen Müdürü	5
	Tasarım	5

Uzman grubunun belirlenmesinde gönüllük esasına dayalı olarak birebir görüşülmüş, araştırma konusuyla birlikte süreç anlatılmıştır. Tarihine karar verilerek uzman grubun hepsinin ortak günleri tespit edilmiş ve randevu alınmıştır.

b. Yeterliliklerin belirlenmesi



Şekil 3.1. DACUM Tekniğinin Uygulama Aşamaları

1. Grubun Yöntem Hakkında Bilgilendirilmesi

Araştırmaya halı fabrikalarında çalışmakta olan sahip desen müdürleri, desen şefleri, halı desinatörleri, halı desen tasarım müdürleri ve ARGE çalışanlarından oluşan 12 kişilik bir grup gönüllü olarak katılmışlardır. Grup yönlendiricisi tarafından gruptakiler tanıştırılmış ve DACUM yönteminin ne olduğu, amacı, özellikleri, aşamaları, grup üyelerinin rolleri açıklanmıştır. Çalışma ortamının rahat ve ışık alır şekilde olması sağlanmış ve yeterli miktarda kâğıt, kalem dağıtılmıştır. Uzman grubunda çalışacakların ihtiyaçları göz önünde bulundurularak su, çay, kahve ve atıştırmalık yiyecekler masaya yerleştirilmiştir.

2. Mesleğin Gözden Geçirilmesi

Bu aşamada, mesleğin adı, mesleğin diğer mesleklerle ilişkisi gruba sorularak buna yönelik fikirlerini kâğıtlara yazmaları istenmiş ve sonrasında yazı tahtasına herkesten tek tek fikir alınarak ana noktalar yazılmıştır. Yazılanların üzerinde tartışılarak halı desinatörlüğü mesleğinin genel olarak çerçevesi belirlenmiştir.

Ulaşılan sonuca göre halı desinatörlüğü; halı desenini, bilgisayarda, halı programları ve vektörel programları kullanarak istenilen düzeyde düzenleme, renklendirme vb. işlemleri yapma yeterliliğine sahip nitelikli elemandır.

3. Ana Yeterlilik Alanlarının Belirlenmesi

Mesleğin genel alan sorumluluklarına ya da görevlerine karar vermeyi kapsar. Gruba yöneltilen halı desinatörlüğü mesleğinin gerekli ana yeterliliklerinin ne olduğu sorusuyla beyin fırtınası başlamış ve herkesin fikirlerini öncelikli olarak kendilerine verilen kâğıtlara yazılması istenmiştir. Herkes yazma işlemini bitirdikten sonra tek tek sonuçlara gidilmiş, yazı tahtasına aşamalı olarak herkesin görebileceği şekilde yazılmıştır.

Çok yoğun geçen bu aşamada fikir ayrılıklarına sıkça düşülmüş ve genelde desen müdürleri ve desen tasarım müdürleri arasında kısa tartışmalar yaşanmıştır. Kısa yaşanan gerginliklerin ardından fikir birliğine ulaşılmış ve grup yönlendiricisi tarafından halı desinatörlüğü mesleğinin ilk olarak odak noktasının konuşulması gerektiği belirtilmiştir.

Halı desinatörlüğü mesleğinin en temel öğrenilmesi gereken kısımları uzman gruba sorulmuş, beyin fırtınası tekniği ile söylenen her şey tahtaya yazılmıştır. Aynı söylenenlerin karşısına artı (+) konulmuş ve ardından tartışılarak gerekli yeterlilikler ekleme çıkarma yapılarak belirlenmiştir. İlk önce ulaşılan ana yeterlilikler aşağıdaki tabloda görüldüğü gibidir.

Tablo 3.2. Ulaşılan Ana Yeterlilikler ve frekans değerleri

	f
Öğretmen-MEB işbirliği	1
Okul-sektör işbirliği	1
Staj süresinin yetersizliği	1
Teorik okulda-pratik sektörde	1
Teknolojiye uygun öğretmen, öğrenci	1
Adobephotoshop eğitimi	2
Grafik tabanlı tüm programlar	3
Adobeillustratör	1
Texcelle eğitimi	12
Paint proshop eğitimi	2
Texcelle ve psp de ebat çıkarabilme	12
Bilgisayar kullanabilen	2
CorelDraw	2
Renk bilgisi	2
İplik bilgisi	2
Dokuma bilgisi	2
Tonlama bilgisi	2
Halıda kalite bilgisi	2
Tarak, atkı, çözgü bilgisi	2
Sektöre yönelik ders seçimi	2
Uygulamalı derslerin saatinin arttırılması	2
Temel sanat eğitimi	4
Motif bilgisi geniş	4
Tüm tekstil sektörüne hâkim	6
Kalite hesaplamayı bilen	8
Sektöre uygun eğitim	8
Halı piyasasına hâkim	8

Yukarıdaki tabloda ulaşılan ana yeterliliklerden yakın olanlar bir ana başlık altında toplanmıştır. Tonlama, çizgi, karakalem bilgisi gibi yeterlilikler temel sanat eğitimi adı altında toplanmıştır. Bu şekilde bazı yeterlilikler genel bir çerçevede toplanarak daha düzenli hale getirilmiştir. Önemlilik derecesine göre aşamalı olarak ulaşılan her bir ana yeterlilik herkesin görebileceği bir şekilde renkli kartonlara yazılarak duvara asılmıştır.

Grupta yapılan beyin fırtınası kapsamında alınan görüşlere göre halı desinatörlüğü alanının ana yeterlilikleri;

- 1) Texcelle Kullanımı
- 2) Psp Kullanımı
- 3) Photoshop Kullanımı
- 4) Corel Draw Kullanımı
- 5) Temel Sanat Eğitimi
- 6) Adobe İllüstratör Kullanımı
- 7) Motif Bilgisi
- 8) Örgü Bilgisi
- 9) İplik Bilgisi
- 10) Dokuma Bilgisi
- 11) Halıda Kalite Bilgisi
- 12) Bilgisayar Kullanımı olmak üzere 12 adet olarak belirlenmiştir.

1. Alt Yeterliliklerin Belirlenmesi

Uzman grupta birlikte belirlenen ana yeterliklerin her birine ait anlamlı alt yeterlikler belirlemek amacıyla yazı tahtasına ana yeterliliklerin her biri sırasıyla yazılmış ve gruba öncelikli olarak kâğıtlara yazmaları istenmiştir. Herkes düşündükten sonra fikrini söylemiş ve söylenenlerin hepsi tahtaya yazılmıştır. Her söylenen fikir yazıldıktan sonra her birinin üzerine düşünülüp beyin fırtınası yapılmıştır. Önemlilik derecesi tartışılarak zaman zaman ortam desen müdürleri ve desen tasarım müdürleri tarafından gerilse de sonunda tatlıya bağlanılarak fikir birliği sağlanan alt yeterliliklerden kesin olanlar renkli kartonlara yazılarak duvara asılmıştır. Bu şekilde her bir ana yeterliliğin alt yeterlilikleri belirlenmiştir.

Gerekli değerlendirmeler yapıldıktan sonra sonuçta;

- 1) **Texcelle Kullanımı:** 12 adet alt yeterlilik
- 2) **Psp Kullanımı:** 9 adet alt yeterlilik
- 3) **Photoshop Kullanımı:** 4 adet alt yeterlilik
- 4) **Corel Draw Kullanımı:** 3 adet alt yeterlilik
- 5) **Temel Sanat Eğitimi:** 3 adet alt yeterlilik
- 6) **Adobe İllüstratör Kullanımı:** 2 adet alt yeterlilik
- 7) **Motif Bilgisi:** 1 adet alt yeterlilik
- 8) **Örgü Bilgisi:** 1 adet alt yeterlilik
- 9) **İplik Bilgisi:** 2 adet alt yeterlilik

10) Dokuma Bilgisi: 2 adet alt yeterlilik

11) Halıda Kalite Bilgisi: 1 adet alt yeterlilik

12) Bilgisayar Kullanımı: 1 adet alt yeterlilik olmak üzere 41 adet alt yeterlilikler belirlenmiştir.

2. Ana ve alt yeterliliklerin gözden geçirilmesi

Uzman grupla birlikte belirlenen ana yeterliklerin her birine ait anlamlı alt yeterlikler belirlenmiş ve her bir ana yeterliliğin altına alt yeterlilikler kartonlara yazılarak herkesin görebileceği şekilde mantar panoya asılmıştır. Oluşturulan kartonlar sırası ile mantar panoya takılmış ve yanında yazı tahtası kurulmuştur. Uzman grupla bir ara verilmiş ve ardından tekrar her bir ana yeterlilik ve alt yeterlilik bu şekilde tartışmaya sunulmuş ve gözden geçirilerek gerekli elemeler yapılmıştır. Yazı tahtası kalem ile kartonlar üzerinde gerekli değişiklikler yapılmıştır. En son ulaşılan ana ve alt yeterlilikler tekrar yazı tahtasına yazılmış ve uzman grubun onayı alındıktan sonra kesin olarak kartonlara tekrar yazılmıştır.

3. Düzenleme

Belirlenen ana ve alt yeterlikler yazı tahtasına herkesin görebileceği şekilde yazılmış ve uzman grup tarafından gerekli düzenlemeler yapılarak en son şekli verilmiştir.

4. Listeleme

Belirlenen ana ve alt yeterlikler grup yönlendiricisi tarafından en son haliyle tahtaya yazılmış ve uzman grup tarafından önem derecesine göre listelenmiştir.

5. Değerlendirme

Belirlenen ana ve alt yeterlikler grup yönlendiricisi tarafından tahtaya yazılmıştır. Grup yönlendiricisi tarafından DACUM tekniğinin son aşamasına gelindiği belirtilmiş ve gruba en son değerlendirmelerin yapılması istenip herhangi bir değişiklik de bulunmak isteyip istemedikleri sorulmuştur. Uzman grup ulaşılan ana ve alt yeterliliklerin uygun olduğunu, herhangi bir değişiklik yapmak istemediklerini belirtmişlerdir. Böyle bir araştırmanın yapılmasından hoşnut olduklarını, kendilerinin de bu araştırmada fikirlerinin sorulmasından ve araştırmaya katılımlarının sağlanmasından memnun olduklarını ifade etmiş ve grup yönlendiricisine teşekkür etmişlerdir.

BÖLÜM IV

BULGULAR

Mesleki ve teknik lise halı desinatörlüğü dalına yönelik mesleki yeterliliklerin belirlenmesi amacıyla yapılan bu çalışmada DACUM tekniği kullanılmıştır. Elde edilen bulgular yeterliklerin ve yeterliklerin önem derecesinin belirlenmesi olarak bu bölümde sunulmuştur. İlk olarak DACUM tekniği ile yeterlikler belirlenmiş ve süreç sonunda elde edilen yeterlikler listelenerek son hali verilmiştir. Sonrasında ise elde edilen yeterliklerin alanda çalışan uzman kişiler tarafından önem derecesinin belirlenmiş ve bulgulara buna göre sunulmuştur.

4.1.Alt probleme yönelik bulgular

Araştırmanın ilk alt problemi olan ‘Halı desinatörlüğü mesleğinin sahip olunması gereken mesleki bilgiler ’in belirlenmesi amacıyla halı sektöründe faaliyet gösteren desen müdürleri, şefleri, tasarım müdürleri ile DACUM tekniği yapılmıştır. Halı desinatörlüğü mesleğinin en temel öğrenilmesi gereken ana yeterlilikleri belirlenmiş, birbirine yakın olanlar aynı çatı altında toplanmıştır. Yapılan DACUM tekniğinin sonucunda oluşan 12 ana yeterlilikten ulaşılan mesleki bilgiler ve frekans değerleri aşağıdaki tabloda belirtilmiştir.

Tablo 4.1. Halı Desinatörlüğü Mesleki Bilgiler Ve Frekans Değerleri

		f
Texcelle	Kalite Hesaplamayı Bilir.	12
	Ebatlandırma Yapmayı Bilir.	12
	Taramanın Aşamalarını Bilir	12
	Açma Kısmayı Bilir	12
	Ebatlandırılmış Halıyı Orijinaline Göre Düzenlemeyi Bilir.	12
	Renk Çevirmeyi Bilir.	12
	Renk İstatistiğini Bilir.	10
	Desen Tasarımında Farklı Renkler Oluşturmayı Bilir	10
	Renk Düşürme İşlemini Bilir.	10
	Ebatlandırma Yapmayı Bilir.	10
Psp	Ebatlandırılmış Halıyı Orijinaline Göre Düzenlemeyi Bilir.	10
	Kalite Hesaplamayı Bilir.	10
	Renk Temizleme İşlemini Bilir.	10
	Renk Çevirmeyi Bilir.	10
	Açma Kısmayı Bilir	10
	Taramanın Aşamalarını Bilir	10
Photoshop	Photoshop Programında Ebatlandırma Aşamalarını Bilir.	9
	Efekt Vermeyi Bilir	8
	Renk Düşürmeyi Bilir	7
Corel Draw	Corel Draw da Efekt Vermeyi Bilir	6
	İmage Yükleme Yapmayı Bilir.	5
Temel Eğitim	Çizimde Işık- Gölge Kurallarını Bilir.	9
	Kompozisyon Ve Tasarı İlkelerini Bilir.	9
	Kullanılacak Desene Göre Renk Tonlamasını (Uyumu) Bilir.	12
Adobe İllustrator	Vektörel Çizim Programını Kullanmayı Bilir.	4
	Efekt Vermeyi Bilir	4
	İmage Yükleme Aşamalarını Bilir.	3
Motif Bilgisi	Motif Çeşitlerini (Bitkisel, Hayvansal, Geometrik, Anadolu, Karışık, Sembolik, İnsan Figürlü) Bilir.	11
Örgü Çeşitleri	Örgü Çeşitlerini (Bezayağı, Dimi, Saten Vs.) Bilir	9
İplik Bilgisi	Halıda Kullanılan İplik Çeşitlerini (Yün, Pamuk, İpek, Jüt, Metal, Polyamid, Polipropilen, Polyester, Akrilik) Bilir.	12
	İplik Numaralandırma Sistemlerini (Numara Metrik, Numara İngiliz, Tex, Denye) Bilir.	10

Dokuma Bilgisi	Makine Halısının Yapım Aşamalarını Bilir.	12
	Dokumada Tarak-Atkı-Çözü-Desen İlişkisini Bilir.	12
Halıda Kalite Hesabı	Halıda Kalite Hesabını Bilir.	12
Bilgisayar Kullanımı	Bilgisayar Kullanmayı Bilir.	5

Tablo 4.1'e göre halı desinatörlüğü mesleğinin gerektirdiği mesleki bilgiye yönelik 35 yeterlilik ortaya çıkmıştır. Yapılan uygulamada halı desinatörlüğü mesleğindeki uzmanlara göre en çok mesleki bilgiye sahip olunması gereken 'Texcelle' ve 'PSP' programları olduğu görülmüştür. Texcelle ve PSP uzman gruptan diğer mesleki bilgilere göre daha fazla onay almış ve işaretlenmiştir. Bundan dolayı texcelle ve PSP mesleki bilgilerin en başına konulmuş ve sırasıyla önemlilik derecesine göre diğer mesleki bilgilerde yazılmıştır.

Texcelle mesleki bilgileri; kalite hesaplamayı, ebatlandırma yapmayı, taramanın aşamalarını, açma kısmayı, ebatlandırılmış halıyı orijinaline göre düzenlemeyi, renk çevirmeyi, renk istatistiğini, desen tasarımında farklı renkler oluşturmeyi, renk düşürme işlemlerini bilmedir.

PSP mesleki bilgileri; ebatlandırma yapmayı, ebatlandırılmış halıyı orijinaline göre düzenlemeyi, kalite hesaplamayı, renk temizleme işlemini, renk çevirmeyi, açma kısmayı, taramanın aşamalarını bilmedir.

Photoshop mesleki bilgileri; photoshop programında ebatlandırma aşamalarını, efekt vermeyi, renk düşürmeyi bilmedir.

Corel Draw mesleki bilgileri; Corel draw da efekt vermeyi, İmage yükleme yapmayı, çizimde ışı- gölge kurallarını bilir.

Temel sanat eğitimi mesleki bilgileri; çizimde ışı- gölge kurallarını, kompozisyon ve tasarı ilkelerini, kullanılacak desene göre renk tonlamasını (uyumu) bilmedir.

Adobe illustrator programı mesleki bilgileri; vektörel çizim programını kullanmayı, efekt vermeyi, image yükleme aşamalarını bilmedir.

Motif bilgisi mesleki bilgileri; motif çeşitlerini (bitkisel, hayvansal, geometrik, Anadolu, karışık, sembolik, insan figürlü) bilmedir.

Örgü çeşitleri mesleki bilgileri; örgü çeşitlerini (Bezayağı, dimi, saten vs.) bilmedir.

İplik bilgisi mesleki bilgileri; halıda kullanılan iplik çeşitlerini (yün, pamuk, ipek, jüt, metal, Polyamid, Polipropilen, polyester, akrilik), iplik numaralandırma sistemlerini (numara metrik, numara İngiliz, Tex, Denye) bilmedir.

Dokuma bilgisi mesleki bilgileri; makine halısının yapım aşamalarını ve dokumada tarak-atkı-çözü-gü-desen ilişkisini bilir.

Halıda kalite hesabının mesleki bilgileri; halıda kalite hesabını bilmedir.

Bilgisayar kullanma mesleki bilgileri; bilgisayar kullanmayı bilmedir.

4.2 İkinci Alt probleme yönelik bulgular

Araştırmanın ikinci alt problemi olan ‘Halı desinatörlüğü mesleğinin sahip olması gereken mesleki beceriler’ ile ilgili sonuçlar tablo 4.2’de gösterilmiştir. Bireyin istihdam edilebilirliğini sağlamak için mesleğinde maharetinin geliştirilmesi mesleki beceri açısından önemlidir. Halı desinatörlüğü mesleğinin sahip olması gereken mesleki beceriler uzman grubun fikirlerine ve tecrübelerine göre her bir ana yeterliliğe anlamlı alt yeterlilikler oluşturulmuştur. Önem derecesine göre her biri kendi içerisinde sıralanarak tablo 4.2’de sunulmuştur.

Tablo 4.2. Halı Desinatörlüğü Mesleğinin Sahip Olması Gereken Mesleki Beceriler

Texcelle	1. Halı Desenin Sıklık Oranını (Kaliteyi) Hesaplar.
	2. Ebatlandırma (Strech) Yapar.
	3. Milyon Renkteki Halının (Scanner) Rengini Düşürür.
	4. Ebatlandırılmış Halıyı Orijinaline Göre Düzenler.
	5. Yay İkonunu Pratik Bir Şekilde Kullanır.
	6. Desen Üzerindeki Kullanılmayan Renkleri Temizler.
	7. Desen Üzerinde Renk Çevirme İşlemi Yapar.
	8. Yakın Ebata Göre Açma Kısma Yapar.
	9. Tarama Yapar.
	10. Renk İstatistiğini Gösterir.
	11. Kenar Bordür Ve İncesu Hesaplamalarını Yapar
	12. Desen Üzerinde Farklı Renkler Oluşturarak Tasarım Yapar.
PSP	13. Ebatlandırma (Strech) Yapar.
	14. Ebatlandırılmış Halıyı Orijinaline Göre Düzenler.
	15. Halı Desenin Sıklık Oranını (Kaliteyi) Hesaplar.
	16. Milyon Renkteki Halının (Scanner) Rengini Düşürür
	17. Kalem İkonunu Pratik Bir Şekilde Kullanabilir.

	18. Desen Üzerindeki Kullanılmayan Renkleri Temizler.
	19. Desen Üzerinde Renk Çevirme İşlemi Yapar.
	20. Yakın Ebata Göre Açma Kısma Yapar.
	21. Tarama Yapar.
Photoshop	22. Vektör Çizim Yapar
	23. Ebatlandırma Yapar
	24. Desen Üzerinde Efekt Yapar.
	25. Desen Üzerinde Renk Düşürür.
Corel Draw	26. Corel Draw Menülerini Kullanarak Vektörel Çizim Yapar.
	27. Desen Üzerinde Efekt Verir
	28. İmage Yükleme Yapar.
Temel Sanat Eğitim	29. Çizimde Işık- Gölge Kurallarını Bilir.
	30. Kompozisyon Ve Tasarı İlkelerine Uygun Tasarım Yapar.
	31. Kullanılacak Desene Göre Renk Tonlamasını (Uyumu) Bilir.
Adobe İllustratör	32. Vektörel Çizim Programında Çizim Araçları İle Çizim Yapar.
	33. Formları Farklı Şekillere Dönüştürür.
Motif Bilgisi	34. Motif Çeşitlerini (Bitkisel, Hayvansal, Geometrik, Anadolu, Karışık, Sembolik, İnsan Figürlü) Halıya Uygular.
Örgü Çeşitleri	35. Örgü Çeşitlerini (Bezayağı, Dimi, Saten Vs.) Çizer.
İplik Bilgisi	36. Halıda Kullanılan İplik Çeşitlerini (Yün, Pamuk, İpek, Jüt, Metal, Polyamid, Polipropilen, Polyester, Akrilik) Bilir.
	37. İplik Numaralandırma Sistemlerini (Numara Metrik, Numara İngiliz, Tex, Denye) Bilir.
Dokuma Bilgisi	38. Makine Halısının Yapım Aşamalarını Bilir.
	39. Dokumada Tarak-Atkı-Çözü-Desen İlişkisini Bilir.
Halıda Kalite Hesabı	40. Halıda Kalite Hesabını Yapar
Bilgisayar Kullanımı	41. Bilgisayarda Office Kullanır.

Tablo 4.2. incelendiğinde texcelle programında ‘kaliteyi hesaplama, strech yapma, renk düşürme, ebatlandırılmış halıyı orijinaline göre düzenleme, yay ikonunu pratik bir şekilde kullanma, renk temizleme, renk çevirme, açma-kısma, tarama, renk istatistiğini gösterme, kenar bordür ve incesu hesaplamalarını yapma, farklı renkler oluşturarak tasarım yapma’ olmak üzere 12 mesleki beceri bulunmaktadır.

Tablo 4.2. incelendiğinde PSP programında ‘Ebatlandırma (Strech) Yapma, Ebatlandırılmış Halıyı Orijinaline Göre Düzenleme, kaliteyi hesaplama, renk düşürme, kalem ikonunu pratik bir şekilde kullanma, renk temizleme, renk çevirme, açma-kısma yapma’ olmak üzere 9 adet mesleki beceri bulunmaktadır.

Photoshop mesleki becerileri ‘Vektör Çizim Yapma, Ebatlandırma Yapma, Efekt Yapma, Renk Düşürme’ olmak üzere 4 yeterliliğdir. Corel Draw mesleki becerileri ‘Vektörel Çizim yapma, Efekt Verme, İmage Yükleme’ olmak üzere 3 yeterliliğdir.

Temel Sanat Eğitimi mesleki becerileri ‘ışık gölge ve kurallarını ve renk tonlaması hakkında bilgi sahibi olma ve kompozisyon Ve Tasarı İlkelerine Uygun Tasarım Yapma’ olmak üzere 3 yeterliliğdir.

Adobe İllustratör mesleki becerileri ‘Vektörel Çizim Programında Çizim Araçları İle Çizim Yapma ve Formları Farklı Şekillere Dönüştürme’ olmak üzere 2 yeterliliğdir. Motif Bilgisi mesleki becerisi ‘Motif Çeşitlerini (Bitkisel, Hayvansal, Geometrik, Anadolu, Karışık, Sembolik, İnsan Figürlü) Halıya Uygulama’ olarak 1 yeterliliğdir.

Örgü Çeşitleri mesleki becerisi ‘Örgü Çeşitlerini (Bezayağı, Dimi, Saten Vs.) Çizme’ olmak üzere 1 yeterliliğdir. İplik Bilgisi mesleki becerileri ‘Halıda Kullanılan İplik Çeşitlerini (Yün, Pamuk, İpek, Jüt, Metal, Polyamid, Polipropilen, Polyester, Akrilik) ve İplik Numaralandırma Sistemlerini (Numara Metrik, Numara İngiliz, Tex, Denye) Bilme’ olmak üzere 2 yeterliliğdir.

Dokuma Bilgisi mesleki becerileri ‘Makine Halısının Yapım Aşamalarını ve Dokumada Tarak-Atkı-Çözü-Desen İlişisini Bilme’ olmak üzere 2 yeterliliğdir. Halıda Kalite Hesabı mesleki becerisi ‘Halıda Kalite Hesabını Yapma’ olmak üzere 1 yeterliliğdir. Bilgisayar Kullanımı mesleki becerisi ‘Bilgisayarda Office Kullanma’ olmak üzere 1 yeterliliğdir.

Tablo 4.2. de görüldüğü gibi Texcelle ana yeterliliğinin 12 mesleki becerisi, PSP programının 9, Photoshop programının 4, Corel draw programının 3, Adobe illustrator programının 2, motif bilgisinin 1, örgü çeşitleri ana yeterliliğinin 1, iplik bilgisi ana yeterliliğinin 2, dokuma bilgisi ana yeterliliğinin 2, halıda kalite hesabı ana yeterliliğinin 1, bilgisayar kullanımı ana yeterliliğinin 1 yeterlilik olmak üzere toplam 41 mesleki beceri bulunmaktadır.

4.3 Üçüncü Alt Probleme Yönelik Bulgular

Her meslekte olduğu gibi halı desinatörlüğü mesleğinin sahip olması gereken mesleki bilgi ve becerilerinin yanı sıra mesleki tutum ve değerlerde önemlidir. Uzman grubun tecrübeleri doğrultusunda hazırlanan mesleki tutum ve değerler tablo 4.3. da sunulmuştur.

Tablo 4.3. Halı Desinatörlüğü Mesleğinin Sahip Olması Gereken Mesleki Tutum ve Değerler

Mesleki Tutum	1. Yetenekli
	2. Sabırlı
	3. Yenilikçi
	4. Yaratıcı
	5. Azimli
	6. Girişken
	7. Eleştiriye Açık
	8. Vizyoner
	9. İlgili
	10. Saygılı
	11. Temiz Ve Bakımlı
Mesleki Değer	12. Pratik
	13. Hızlı
	14. Ekip Uyumu
	15. Estetik Anlayışa Sahip
	16. Ülkelerin Tarzını Bilen
	17. Araştırmacı
	18. İşine Konsantre
	19. İş Ahlakına Sahip
	20. Verimli
	21. Özenli
	22. Disiplinli
	23. Vefalı
	24. Alçakgönüllü
	25. Dürüst

Tablo 4.3’de görüldüğü gibi halı desinatörlüğü mesleğinin gerektirdiği mesleki tutum ve değerler 25 adettir. Halı desinatörlüğü mesleğinin gerektirdiği mesleki tutumlar; işin gerektirdiği önemlilik derecesine göre sıralanmıştır. İlk sırada yeteneklilik yani görsel algı yeteneği gelişmiş, görsel zekâya sahip bireyler bu yeteneklerini halı desenini istenilen düzene uygun hale getirirken ve halı deseni tasarlarlarken kullanmaları açısından son derece önemlidir.

Günümüz halılarının desenleri bilgisayar programları üzerinde uzun bir süre uğraşılması sonucu oluşturulmaktadır. Bilgisayar başında çalışılması gereken sürenin uzunluğu nedeniyle halı desinatörlüğü mesleğinin gerektirdiği en önemli tutumlardan biri olduğu için ‘sabırlı’ olma tutumu 2.sırada yer almaktadır. Halı sanatında desinatörlük, haliya sanatı işlemek olduğu için bu işi yapanlarında yenilikçi anlayışa sahip, teknolojiye ve moda, çağa uyum sağlayabilen bireylerde ‘yenilikçi’ olma tutumu aranmaktadır. Bunun yanı sıra yaratıcılık becerisi, desen tasarımında yeni desenler tasarlayabilmek ve böylece yeni halılar üretebilmek adına son derece önemlidir.

Bir işi sonuna kadar götürmek, karışık desenlerde bıkmadan düzenleme, tasarım yapabilmek açısından ‘azimli’ olma, işi öğrenirken çekinmemek ve öğrenmeye açık olmak ise ‘girişkenlik’ tutumu gerektirmektedir. Kişinin kendini yenileyebilmesi, geliştirebilmesi, alanda daha fazla ilerleyebilmesi, farklı açılardan düşünebilmesi, kendisini kalıplara sokmadan tasarım yapabilmesi açısından ‘eleştiriye açık olma’, belli bir hedefe sahip olması açısından ise ‘Vizyoner’ olmak önemlidir.

İşine, işverenlerine, üstlerine ve diğer çalışanlara saygı ve sevgi çerçevesi içerisinde davranmak ‘saygılı olma’, yapılan işe yeterince ilgili olmak ‘ilgili olma’ ve iş ortamının gerektirdiği hassasiyete uygun olarak dış görünüşüne ve kişisel bakımına dikkat etmek ‘temiz ve bakımlı olma’ tutumlarıdır.

Halı desinatörlüğü mesleğinin gerektirdiği mesleki değerler de işin gerektirdiği önemlilik derecesine göre sıralanmıştır. Halı desinatörlerinin halılarda, tüm çizimlerde ve tekstil ürünlerinde motifleri hafızasına kaydedip gerekli gördüğü yerde haliya hızlı bir şekilde aktarması, tasarım aşamasında fikir arayışına girmede uzun bir vakit kaybetmeden uygulaması ‘pratik’ ve bu çalışmalar dâhil verilen desenleri zamanında yapması ‘hızlı olma’ açısından son derece önemlidir.

Çalışılan ortamda diğer çalışanlarla iletişimi kuvvetli olmak, uyumsuzluk yaratmamak ve sınırlarını bilmek yani ‘ekip uyumu’ 3. Sırada, iş yerinde iş arkadaşlarına ve iş ortamına her koşulda doğru davranmak olan ‘dürüst olma’ 25.sıradadır.

Çalıştığı firmaya, işi öğreten kişiye saygı duymak ve iş yerini zor durumda bırakacak hareketlerden kaçınmak olan ‘vefalı’ olma 23. Sırada, işine gerekli önemi

göstermek, sorumluluk alabilmek ‘iş ahlakına sahip olma’ 19. Sırada, her meslekte olduğu gibi bu meslekte de istenen ‘disiplinli olma’ 22. Sıradadır. 20. sırada bulunan ‘verimlilik’, halı desinatörünün çalıştığı süre içerisinde verimli olması, sipariş aşamasında desenin daha hızlı bir şekilde bitirilmesini ve firmaya itibar kazandırmasını sağlayacaktır.

18. sıradaki işine konsantre olma becerisi; işini sahiplenmek ve yeterli önemi vermek, 21. sıradaki ‘özenli olma’ ise yaptığı işe gereken saygıyı göstererek her aşamasında özenmek, ‘alçakgönüllü’ olarak öğrenmenin sonu olmadığını bilmek ve her konumda öğrenmeye açık olmaktır. Halı deseni çizerken sanatsal boyut oluşturmak ‘estetik anlayışa sahip olma’, ‘ülkelerin tarzını bilme’, tüm dünyayı takip edebilecek ve her coğrafyaya uygun motif ve renklere hâkim ve ‘araştırmacı’ olmak desen tasarımında farklı fikirler üretebilmek açısından son derece önemlidir.

4.4 Dördüncü Alt Probleme Yönelik Bulgular

Halı desinatörlüğü mesleğinin mesleki bilgi, beceri, tutum ve değerlerinin önem derecesini belirlemeye yönelik yeterliliklerin yer aldığı anket formu hazırlanmıştır. Ankette yer alan yeterliliklerin standart sapma ve ortalamaları tablo halinde verilmiş ve açıklanmıştır.

Yorumlar;

Tablo 4.4. Halı Desinatörlüğü Mesleğinin Yeterliliklerinin Önem Derecesi

No	Yeterlilikler	$\bar{X}$	ss
1	Texcelle de Halı Desenin Sıklık Oranını (Kaliteyi) Hesaplar.	4,71	,57
2	Texcelle de Ebatlandırma (Strech) Yapar.	4,68	,61
5	Texcelle de Yay İkonunu Pratik Bir Şekilde Kullanır.	4,58	,66
11	Texcelle de Kenar Bordür Ve İncesu Hesaplamalarını Yapar	4,51	,77
6	Texcelle de Desen Üzerindeki Kullanılmayan Renkleri Temizler.	4,50	,74
4	Texcelle de Ebatlandırılmış Halıyı Orijinaline Göre Düzenler.	4,46	,93
7	Texcelle de Desen Üzerinde Renk Çevirme İşlemi Yapar.	4,43	,85
8	Texcelle de Yakın Ebata Göre Açma Kısma Yapar.	4,38	,94
10	Texcelle de Renk İstatistiğini Gösterir.	4,38	,89
9	Texcelle de Tarama Yapar.	4,37	,88
13	PSP 'de Ebatlandırma (Strech) Yapar.	4,30	,93
40	Halıda Kalite Hesabını Yapar	4,26	1,03
3	Texcelle de Milyon Renkteki Halının (Scanner) Rengini Düşürür.	4,25	1,01
34	Motif Çeşitlerini (Bitkisel, Hayvansal, Geometrik, Anadolu, Karışık, Sembolik, İnsan Figürlü) Halıya Uygular.	4,19	1,11
12	Texcelle de Desen Üzerinde Farklı Renkler Oluşturarak Tasarım Yapar.	4,14	1,05
25	Photoshop ' da Desen Üzerinde Renk Düşürür.	4,14	1,15
16	PSP 'de Milyon Renkteki Halının (Scanner) Rengini Düşürür	4,13	1,06
39	Dokumada Tarak-Atkı-Çözü-Desen İlişisini Bilir.	4,12	1,09
5	PSP 'de Halı Desenin Sıklık Oranını (Kaliteyi) Hesaplar.	4,09	1,06
17	PSP 'de Kalem İkonunu Pratik Bir Şekilde Kullanabilir.	4,09	,99
24	Photoshop ' da Desen Üzerinde Efekt Yapar.	4,09	1,17
20	PSP 'de Yakın Ebata Göre Açma Kısma Yapar.	4,08	1,02
31	Kullanılacak Desene Göre Renk Tonlamasını (Uyumu) Bilir.	4,08	1,09
19	PSP 'de Desen Üzerinde Renk Çevirme İşlemi Yapar.	4,06	,99
14	PSP 'de Ebatlandırılmış Halıyı Orijinaline Göre Düzenler.	4,03	1,16
18	PSP 'de Desen Üzerindeki Kullanılmayan Renkleri Temizler.	4,02	,99
36	Halıda Kullanılan İplik Çeşitlerini (Yün, Pamuk, İpek, Jüt, Metal, Polyamid, Polipropilen, Polyester, Akrilik) Bilir.	3,97	1,28
30	Kompozisyon Ve Tasarı İlkelerine Uygun Tasarım Yapar.	3,94	1,11
21	PSP 'de Tarama Yapar.	3,93	1,16
29	Çizimde Işık- Gölge Kurallarını Bilir.	3,92	1,18
23	Photoshop ' da Ebatlandırma Yapar	3,85	1,23
22	Photoshop ' da Vektör Çizim Yapar	3,75	1,23
37	İplik Numaralandırma Sistemlerini (Numara Metrik, Numara İngiliz, Tex, Denye) Bilir.	3,74	1,36
38	Makine Halısının Yapım Aşamalarını Bilir.	3,72	1,31
32	Adobe illustrator Vektörel Çizim Programında Çizim Araçları İle Çizim Yapar.	3,60	1,39
33	Adobe illustrator Formları Farklı Şekillere Dönüştürür.	3,53	1,36
41	Bilgisayarda Office Kullanır.	3,50	1,38
35	Örgü Çeşitlerini (Bezayağı, Dimi, Saten Vs.) Çizer.	3,48	1,35
27	Corel Draw Desen Üzerinde Efekt Verir	3,29	1,35
26	Corel Draw Menülerini Kullanarak Vektörel Çizim Yapar.	3,25	1,39
28	Corel Draw İmage Yükleme Yapar.	3,12	1,42

Tablo 4.4 incelendiğinde ‘Texcelle de Halı Desenin Sıklık Oranını (Kaliteyi) Hesaplar ‘($\bar{X}=4,71$) halı desinatörlüğü mesleğinin en önemli yeterliliğidir. Sıklık oranı; halıda bulunan düğüm sayısını ifade etmekte, texcelle programında bu piksel olarak hesaplanmaktadır. Sıklık oranı, halının istenilen kalitede çizilmesi açısından önemlidir.

Texcelle de Ebatlandırma (Strech) Yapar ($\bar{X}=4,68$) halı desinatörlüğü mesleğinin en önemli 2. yeterliliğidir. Ebatlandırma (Strech), müşteri talebine göre halının çizim programı üzerinde boyutlandırılmasıdır. (en x boy) .örneğin; 6 m² bir halı için 200x300 cm olarak hesaplanır.

‘Texcelle de Yay İkonunu Pratik Bir Şekilde Kullanır’ yeterliliği ($\bar{X}=4,58$) belirtilen oranlarda ebatlandırma yaptıktan sonra bozulan motif üzerinde yay ikonu ile gerekli düzenlemeleri yapmaktır. ‘Texcelle de Kenar Bordür Ve İncesu Hesaplamalarını Yapar ‘ ($\bar{X}=4,51$), Ebatlandırılmış halı deseninin orantılı çizimini sağlamak için bordür ve ince su hesaplamaları yapılır.

‘Texcelle de Desen Üzerindeki Kullanılmayan Renkleri Temizler’ ($\bar{X}=4,50$), halı deseni üzerinde olması gereken renkler dışındaki renklere yabancı renk denir. Halıda üretim hatası olmaması için yabancı renklerin temizlenmesi gerekmektedir. ‘Texcelle de Renk İstatistiğini Gösterir.’ ($\bar{X}=4,38$), halı deseni üzerinde mevcut renklerin gösterilmesidir. Bu renkler dışında farklı bir renk olup olmadığı kontrol edilir, varsa temizleme işlemi yapılır.

‘Texcelle de Milyon Renkteki Halının (Scanner) Rengini Düşürür.’ ($\bar{X}=4,25$), çizilmek istenilen bir halı desenini ebatlandırma ve çizim yapmak için halı içerisinde bulunan fazla renkleri en aza indirmektir. ‘Texcelle de Desen Üzerinde Renk Çevirme İşlemi Yapar.’ ($\bar{X}=4,43$), ebatlandırılan halıda renk karışıklığı yaşanmaması için öncelikle halıda bulunmayan yabancı renkle çizim yapılır. Çizim işlemi bittikten sonra kullanılmış olunan yabancı renklerin yerine halının orijinal renkleri ile dönüştürülmesi gerekmektedir. Bu işleme renk çevirme denir.

‘Texcelle de Ebatlandırılmış Halıyı Orijinaline Göre Düzenler.’ ($\bar{X}=4,46$), Ebatlandırılmış bir halının içerisinde bulunan motifleri orijinaline göre (ebatlandırılmadan önceki hali) düzeltmektir. ‘Texcelle de Yakın Ebata Göre Açma Kısma Yapar.’ ($\bar{X}=4,38$), desen ebatlandırma işlemi yapılırken birbirine yakın ebatlarda büyük ebattan küçük ebata geçişte kısma, küçük ebattan büyük ebata

geçişte açma işlemi yapılır. Örneğin; 100x200 cm ölçüsünden 120x180 cm ölçüsü yapılırken boydan kısma yapılır.

‘Texcelle de Tarama Yapar.’ ($\bar{X}=4,37$) Ebatlandırılmış, üzerinde gerekli çizimler ve düzeltmeler yapılmış bir halıya renk uyumuna göre farklı tonlarda efekt vererek farklı bir boyut kazandırmaktır. ‘PSP ‘de Ebatlandırma (Strech) Yapar.’ ($\bar{X}=4,30$), müşteri talebine göre halının çizim programı üzerinde boyutlandırılmasıdır.

‘Halıda Kalite Hesabını Yapar ‘ ($\bar{X}=4,26$), halının en ve boy piksel sayılarının (düğüm) bulunabilmesi için, eni ve boyu ile istenilen kalitenin hesaplanmasıdır. Bir halının kalitesi düğüm sayısı ile doğru orantılıdır. Yani halıdaki düğümler ne kadar fazla ise kalitesi de o kadar yüksektir. ‘Motif Çeşitlerini (Bitkisel, Hayvansal, Geometrik, Anadolu, Karışık, Sembolik, İnsan Figürlü) Halıya Uygular.’ ($\bar{X}=4,19$), halı desen tasarım aşamasında zengin motif bilgisiyle motiflerin halıya uygun bir şekilde yerleştirilmesidir.

Anket verilerinden elde edilen sonuçlara göre ‘Corel Draw İmage Yükleme Yapar.’ ($\bar{X}=3,12$) , ‘Corel Draw Menülerini Kullanarak Vektörel Çizim Yapar.’ ($\bar{X}=3,25$), ‘Corel Draw Desen Üzerinde Efekt Verir’ ($\bar{X}=3,29$) mesleki yeterlilikleri en düşük öneme sahip olsa da tasarım aşamasında önemli bir yere sahiptir.

BÖLÜM V

TARTIŞMA SONUÇ ve ÖNERİLER

5.1. Tartışma ve Sonuç

Bu bölümde, araştırma sonucunda ulaşılan mesleki ve teknik lise el sanatları bölümü halı desinatörlüğü dalına yönelik mesleki yeterlilikler ilgili literatürle tartışılmış ve araştırma sonuçlarına yer verilmiştir.

Araştırmanın ilk alt problemi olan ‘Halı desinatörlüğü mesleğinin sahip olunması gereken mesleki bilgiler ’in belirlenmesi amacıyla halı sektöründe faaliyet gösteren desen müdürleri, şefleri, tasarım müdürleri ile DACUM tekniği yapılmıştır. Yapılan DACUM tekniğinin sonucunda 12 ana yeterliliğe ulaşılmış ve halı desinatörlüğü mesleğinin gerekli mesleki bilgilerine yönelik 35 yeterlilik ortaya çıkmıştır. Buna göre oluşan mesleki bilgilerin ana teması texcelle, psp, photoshop, Corel draw, temel sanat eğitimi, Adobe illustrator, motif bilgisi, örgü çeşitleri, iplik bilgisi, dokuma bilgisi, halıda kalite hesabı ve bilgisayar kullanımıdır.

Texcelle kullanımındaki mesleki bilgilerin kalite hesaplamayı, ebatlandırma yapmayı, taramanın aşamalarını, açma kısmayı, ebatlandırılmış halıyı orijinaline göre düzenlemeyi, renk çevirmeyi, renk istatistiğini, desen tasarımında farklı renkler oluşturmayı, renk düşürme işlemini bilme olduğu görülmüştür. Buna göre texcelle halı programını etkili olarak kullanabilmek ve üretim sürecine verimli olarak dâhil olabilmek için gereklidir.

Oda (2014), ‘halıcılık sektöründe Tasarım Müdürü ünvanlı söz sahibi personellerin, şu anda kullanılan ana program olan Texcelle programı hakkındaki yorumları olumlu yönde olması’ sonucu bu çalışmayı destekler niteliktedir.

PSP kullanımındaki mesleki bilgilerin ebatlandırma yapmayı, ebatlandırılmış halıyı orijinaline göre düzenlemeyi, kalite hesaplamayı, renk temizleme işlemini, renk çevirmeyi, açma kısımayı, taramanın aşamalarını bilme olduğu görülmüştür. Buna göre PSP halı programını etkili olarak kullanabilmek ve üretim sürecine verimli olarak dâhil olabilmek için gereklidir.

Photoshop programında ebatlandırma aşamalarını, efekt vermeyi ve renk düşürmeyi bilme mesleki bilgisi halı desinatörlüğünde desen çiziminde yeterli olan mesleki bilgilerdir. Halı deseni çiziminde özellikle tasarım aşamasında photoshop programından destek alınmaktadır. Ayrıca halıda ebatlandırma yaparken bazı halılarda ebatlandırma texcelle ve psp de ayarlaması zor olurken photoshop programında daha kolay ebatlandırma yapılabilmektedir.

Bilir (2015), Özellikle artık alanın uzmanı olsun ya da olmasın herkes tarafından bilinen ve kullanılan Adobe Photoshop programı tüm tasarımcıların iyi düzeyde bildiği bir program olarak anket sonucunda ilk sıra da yer almış ve tasarımcılar arasında program bilinirliği yüksek düzeyde çıkmıştır. Photoshop öğrenimini desteklemektedir.

Corel draw da efekt vermeyi ve image yükleme yapmayı bilme mesleki bilgilerine ulaşılmıştır. Corel draw programından da özellikle tasarımcılar halı desen tasarımı aşamasında yararlanmakta ve tasarımı kolaylaştırarak zamandan tasarruf sağlamaktadır.

Temel sanat eğitimi halı desen çiziminde ışık- gölge kurallarını, kompozisyon ve tasarı ilkelerini, kullanılacak desene göre renk tonlamasını (uyumu) bilme mesleki bilgileridir. Bu mesleki bilgiler ışığında halı tasarımları daha kolay yapılabilmektedir. Halının sanatsal boyutunu oluştururken, halı desenini çizerken bir bütün olarak bakmak, halının üzerindeki renk geçişlerini fark edebilmek, buna uygun çalışma yapabilmek açısından önemlidir.

Oda (2014), sektörde tasarım departmanında çalışan personelin çoğu ya çekirdekten yetişme ya da meslek edindirme kursları aracılığıyla, halı tasarımı mantığını bilmeden sadece tasarım programını kullanarak sektörde görev almakta olduğu sonucuna ulaşmış ve halı tasarımının aşamalarını bilmeyi desteklemektedir.

Adobe İllustrator programı vektörel çizim programını kullanmayı, efekt vermeyi, image yükleme aşamalarını bilme mesleki bilgileri ile tasarım aşamasında yoğun olarak kullanılan ve tasarımı kolaylaştıran destek bir programdır.

Motif bilgisi motif çeşitlerini (bitkisel, hayvansal, geometrik, Anadolu, karışık, sembolik, insan figürlü) bilme mesleki bilgileri sayesinde halı tasarımı yaparken her motif çeşidini bilmek yaratıcılığa yardımcı olmaktadır. Ayrıca halı desen çiziminde bozulan bir desenin orijinaline uyarlanarak düzenlerken de motifin ayrıntılarının bilinmesi önemlidir.

Örgü Çeşitlerini (Bezayağı, Dimi, Saten Vs.), Halıda Kullanılan İplik Çeşitlerini (Yün, Pamuk, İpek, Jüt, Metal, Polyamid, Polipropilen, Polyester, Akrilik), İplik Numaralandırma Sistemlerini (Numara Metrik, Numara İngiliz, Tex, Denye) Bilme mesleki bilgileri neyin üzerinde çalışıldığını, özelliklerini tam anlamıyla bilerek ve tanıyarak halı deseni çizimi sürecinde daha verimli olmayı sağlar. Bir işi yaparken neden yaptığını bilmek ve her yönüyle tanımak işe daha fazla hâkim olmayı sağlamaktadır.

Dokuma bilgisi mesleki bilgileri; makine halısının yapım aşamalarını ve dokumada tarak-atkı-çözü-dezen ilişkisini bilme olmak üzere desen çiziminde ebatlandırma yaparken hesaplamalarda yardımcı olması ve halı tezgâhının desene uyumlu olması açısından son derece önemlidir.

Halıda kalite hesabının mesleki bilgisi; kalitenin ne olduğunu, halıda kalitenin önemini, kaliteyi etkileyen unsurları ve kalitenin hesaplama yöntemlerini bilerek bunu halı programına uygulamak son derece önemlidir.

Bilgisayar kullanma mesleki bilgisi; bilgisayar üzerinde halı programları kullanılarak halı desenleri çizildiği için bilgisayarı etkili bir şekilde kullanmak gereklidir.

Bireyin istihdam edilebilirliğini sağlamak için mesleğinde etkili olabilmesi açısından mesleki beceri önemlidir. Araştırmanın ikinci alt problemi olan halı desinatörlüğü mesleğinin sahip olması gereken mesleki beceriler texcelle, PSP, photoshop, Corel draw, temel sanat eğitimi, Adobe illistrator, motif bilgisi, örgü çeşitleri, iplik bilgisi, dokuma bilgisi, halıda kalite hesabı, bilgisayar kullanımı mesleki yeterlilikleridir. Bu mesleki becerilere DACUM uzman grubu tarafından ulaşılmış ve her birinin de kendi içerisinde mesleki becerileri açıklanmıştır.

Texcelle mesleki becerileri; kaliteyi hesaplama, Strech yapma, renk düşürme, ebatlandırılmış halıyı orijinaline göre düzenleme, yay ikonunu pratik bir şekilde kullanma, renk temizleme, renk çevirme, açma-kısma, tarama, renk istatistiğini gösterme, kenar bordür ve incesu hesaplamalarını yapma, farklı renkler oluşturarak tasarım yapma' olmak üzere 12 mesleki yeterliliğe ulaşılmıştır.

PSP programında 'Ebatlandırma (Strech) Yapma, Ebatlandırılmış Halıyı Orijinaline Göre Düzenleme, kaliteyi hesaplama, renk düşürme, kalem ikonunu pratik bir şekilde kullanma, renk temizleme, renk çevirme, açma-kısma yapma' olmak üzere 9 mesleki becerisine ulaşılmıştır. Photoshopta 'Vektör Çizim Yapma, Ebatlandırma Yapma, Efekt Yapma, Renk Düşürme' olmak üzere 4 mesleki becerisi bulunmaktadır. Corel Drawda 'Vektörel Çizim yapma, Efekt Verme, İmage Yükleme' olmak üzere 3 mesleki becerisine ulaşılmıştır.

Temel Sanat Eğitiminde 'ışık gölge ve kurallarını ve renk tonlaması hakkında bilgi sahibi olma ve kompozisyon Ve Tasarı İlkelerine Uygun Tasarım Yapma' olmak üzere 3 mesleki becerisine ulaşılmıştır. Adobe İllustratör programının 'Vektörel Çizim Programında Çizim Araçları İle Çizim Yapma ve Formları Farklı Şekillere Dönüştürme' olmak üzere 2 mesleki becerisine ulaşılmıştır.

Motif Bilgisi yeterliliğinin 'Motif Çeşitlerini (Bitkisel, Hayvansal, Geometrik, Anadolu, Karışık, Sembolik, İnsan Figürlü) Halıya Uygulama' olarak 1 mesleki becerisine ulaşılmıştır. Örgü Çeşitleri yeterliliğinin 'Örgü Çeşitlerini (Bezayağı, Dimi, Saten Vs.) Çizme' olmak üzere 1 mesleki becerisine ulaşılmıştır.

İplik Bilgisi yeterliliğinin 'Halıda Kullanılan İplik Çeşitlerini (Yün, Pamuk, İpek, Jüt, Metal, Polyamid, Polipropilen, Polyester, Akrilik) ve İplik Numaralandırma Sistemlerini (Numara Metrik, Numara İngiliz, Tex, Denye) Bilme' olmak üzere 2 mesleki becerisine ulaşılmıştır. Dokuma Bilgisi yeterliliğinin 'Makine Halısının Yapım Aşamalarını ve Dokumada Tarak-Atkı-Çözü-Desen İlişkisini Bilme' olmak üzere 2 mesleki becerisine ulaşılmıştır.

Halıda Kalite Hesabı yeterliliğinin 'Halıda Kalite Hesabını Yapma' olmak üzere 1 mesleki becerisi bulunmaktadır. Bilgisayar Kullanımı yeterliliğinin 'Bilgisayarda Office Kullanma' olmak üzere 1 mesleki becerisine ulaşılmıştır.

Ulaşılan sonuçlara göre Texcelle programının 12, PSP programının 9, Photoshop programının 4, Corel draw programının 3, Adobe illustrator programının

2, motif bilgisinin 1, örgü çeşitlerinin 1, iplik bilgisinin 2, dokuma bilgisinin 2, halıda kalite hesabının 1, bilgisayar kullanımının 1 olmak üzere toplam 41 adet mesleki becerisine ulaşılmıştır.

Halı desinatörlüğü mesleğinin gerektirdiği mesleki bilgi ve becerilerin dışında aynı zamanda mesleki tutum ve değerlerde çalışma ortamını ve üretim sürecini etkilemektedir. Bir iş pozitif bir şekilde yapıldığında bu pozitiflik işin her aşamasına yansımakta ve sonuçta verimli üretim olmaktadır. Bu yüzden mesleğin gerektirdiği mesleki tutum ve değerler çalışma ortamının verimliliği, olumlu etki bırakması, çalışanların ve iş yeri sahibinin bu değerleri gözeterek uyum içerisinde çalışması açısından önemlidir.

DACUM grubu ile halı desinatörlüğü mesleğinin gerektirdiği 25 mesleki tutum ve değere ulaşılmıştır. Bu mesleki tutumlar; işin gerektirdiği önemlilik derecesine göre sıralanmıştır. Yeteneklilik yani görsel algı yeteneği halı desinatörlüğü mesleği için önemlidir. Bir halıyı tasarlarken müşterinin isteklerini anlayabilmek ve ona uygun memnun edecek çalışmalar hayal edebilmek ve çizmek, bir halıyı farklı ebatlara uygun olarak çizerken bozulan deseni görsel zekâsıyla toparlayabilmektir. Yapılan görüşmeler ve incelemelerde halı sektörünün görsel algısı gelişmiş yaratıcı elemanlara ihtiyacı olduğu görülmüştür.

Halı desinatörlüğü mesleği geçmişte kareli milimetrik kâğıtlara çizilmesinin ardından çağımıza uygun olarak bilgisayar ortamlarında halı çizimi için özel üretilmiş halı programları vasıtasıyla çizilmektedir. Bu çizimler halının desen özelliklerine bağlı olarak süresi uzayabilmektedir. Bazen sipariş yetiştirme durumlarında gerektiğinde bilgisayar başından hiç ayrılmadan çizilmekte ve siparişler zamanında yetiştirilmeye çalışılmaktadır. İşte tüm bunlardan yola çıkarak baktığımızda halı desinatörlüğü mesleği ciddi anlamda sabır gerektiren bir iştir.

Geçmişten günümüze insanlar dünyanın her yerinde bulundukları ortamı güzelleştirmeye çabalamış ve çeşitli malzemelerle renklendirme, süsleme yapmıştır. Sanayinin gelişmesinden önceki dönemlerde sadece çeyizlerde bulunan halılar el işçiliğine dayandığı için uzun zaman almaktaydı. Fakat günümüzde sanayinin hızla artmasıyla makine halıcılığı gelişmiş ve tek tek düğüm atılarak bazen aylarca sürerek oluşturulan halılar makinaların yardımıyla fabrikalarda hızlı bir şekilde üretilmektedir. Durum böyle olunca makine halıcılığında piyasa hareketlenmiş ve gerek iç piyasa gerek dış piyasa halı sektörüne talep artmıştır. Yıllarca kullanılan

antika el halılarının yerine renklerin de alternatifinin arttığı halılar moda akımından nasibini almıştır. Halı firmalarının ARGE bölümleri tarafından her yıl koleksiyonlar üretilmekte, yurt dışı ve yurt içi halı fuarlarında görücüye çıkmaktadır. İşte bu yüzden halı desinatörlerinin yenilikçi, eleştiriye açık, vizyoner, estetik anlayışa sahip, ülkelerin tarzını bilen, araştırmacı olma özellikleri firmalar açısından önem taşımaktadır.

Halı çizimi ve tasarımı yaparken özellikle Asya, Ortadoğu bölgeleri halılarında klasik desenler ve koyu renkler talep edilmekte ve bu çizimler halı desinatörünü yormaktadır. Bu yüzden halı desinatörleri karışık bir desende bıkmadan devam edebilmek için azimli olmalı, yeterli derecede motif bilgisine sahip olarak düşünmeye fazla vakit ayırmasına gerek kalmadan pratik bir tutumla verilen işi bitirmelidir. Halı desinatörlüğü mesleği teknolojiyle birlikte hızla gelişirken, ilerletilmesi gereken bir meslek olduğu için bu değişim ve gelişime ayak uydurarak öğrenmeye açık girişken bir tutum sergilenmesi gerekmektedir.

Halı siparişlerinde müşterinin istediği zamanda siparişin teslim edilmesi firmanın prestiji açısından son derece önemlidir. Bunun için istenilen halı ilk olarak halı desen dairelerine iletilir ve çizim aşamasından hemen sonra tezgâhlara yüklenen desenler hızlı bir şekilde üretilir. Bu yüzden halı desinatörlerinin vakit kaybetmeden desen çizebilmesi, hızlı ve verimli olması gerekmektedir. Desen dairesinde çizimlerde yapılan en küçük bir yanlış tüm üretimi etkilemekte bunun için desencilerin son derece dikkatli bir şekilde işine konsantre olarak işleriyle ilgili olarak çalışmaları gerekmektedir.

Her çalışma ortamında olduğu gibi halı firmalarında çalışan halı desinatörleri içinde çalışılan ortamdaki tüm elemanların birbirine saygılı, dürüst, iş ahlakına sahip, sorumluluğunu bilen ve çalışma arkadaşlarıyla bir uyum içerisinde çalışılması iş huzuru açısından önemlidir. Çünkü insan psikolojik olarak hissettiklerini ister istemez işine yansıtabilmektedir.

Halı desen dairesi üst yetkilileri tarafından söylenen en önemli sorunlardan birisinin de gerekli tecrübeyi edinen çalışanların bir süre sonra sadece maddiyat olarak gördükleri bu meslekte işi öğrendiği, tecrübe kazandığı firmalardan farklı firmalara geçiş sağlamalarından rahatsızlık duydukları dile getirilmiştir. Bu durumdan son derece rahatsız olan desen müdürleri, tasarım müdürleri ve firma sahipleri halı desinatörlerinin daha vefalı olması gerektiğini vurgulamışlardır.

Görüldüğü üzere sadece mesleki bilgi ve beceriler değil aynı zamanda mesleki tutum ve değerlerde son derece önemlidir.

DACUM grubuyla çalışıldıktan sonra ulaşılan mesleki bilgi ve becerilerin önem derecesini belirlemeye yönelik yeterliliklerin yer aldığı bir anket formu hazırlanmıştır. Bu anket Gaziantep ili başpınar 2. 3. 4. ve 5. organize sanayi bölgelerinde faaliyet gösteren küçük, orta ve büyük 25 halı fabrikasında çalışan desinatörler, desen şefleri, desen müdürleri, tasarımcı ve tasarım müdürleri, ARGE çalışanlarından 208 kişiye uygulanmıştır.

Halı desen çizimi programlarında kullanılan Texcelle de Halı Desenin Sıklık Oranını (Kaliteyi) Hesaplama yani düğüm sayısını piksel olarak ayarlamak halı desinatörlüğü mesleğinin en önemli yeterliliği olduğu sonucuna ulaşılmıştır. Müşteri isteğine göre kalite ayarlanmakta ve halı programlarında çizim yapmaya başlamadan önce ayarlanmaktadır. Sıklık oranı, halının istenilen kalitede çizilmesi açısından önemlidir. Bir halının düğüm sayısı ne kadar fazla ise kalitesi o kadar iyidir. Halıda kalite hesabını yapmayı bilmek, mantığını anlamak, kalitenin önemini, etkilerini bilerek neden kalite hesabı yaptığını bilmek işi anlayarak daha etkili yapmak açısından önemlidir.

Texcelle de ebatlandırma (strech) yapmanın halı desinatörlüğü mesleğinin en önemli 2. Yeterliliği olduğu görülmüştür. PSP programında da önemli olan strech işlemi texcelle programı daha yoğun bir şekilde kullanıldığından önem derecesi texcelle de strech yapmaya göre düşük çıkmıştır. Tasarlanan bir halının birden fazla farklı boyutları üretilmektedir. Bunu sağlayan ebatlandırmadır. Yani istenilen halı deseni tasarlanıp halıya döküldükten sonra müşterinin talep ettiği ebatlara göre bu desen ayarlanmaktadır. Halı satış firmalarından evlerin odalarına uygun boyutlarda halı alınmakta, bu yüzden $4m^2$, $6m^2$ gibi farklı ebatlar üretilmektedir. Halı programında $6 m^2$ olan bir halı için boyut 200x300 cm olarak hesaplanır. Bazen istenilen boyutlar birbirine yakın olmakta bu nedenle Texcelle de yakın ebata göre açma kısma yapma işlemi uygulanarak vakitten kazanılmaktadır.

Kendi ebatından farklı bir ebata geçiş yapan desen bozulur. Ebatlandırma görevinde çalışan desinatörler ise halının ilk çizilen desenine (orijinaline) göre gerekli düzeltmeleri yaparak halı desenini istenilen ebat uygun hale getirir. Yani desen ebata uyarlanır. Texcelle de Yay İkonunu Pratik Bir Şekilde Kullanma yeterliliği belirtilen oranlarda ebatlandırılmış halıyı orijinaline göre düzenlemek için

bozulan motif üzerinde yay ikonu ile gerekli düzenlemeleri yapmaktır. Texcelle de Kenar Bordür Ve İncis Hesaplamaları yapılarak orantılı çizim sağlanır.

Texcelle de desen üzerinde renk çevirme işlemi yapılarak istenilen renk dışındaki kullanılanlar iptal edilir, buna rağmen yabancı renk kalmaması için kullanılmayan renkleri temizlenmesi yapılarak üretim hatasının olmasına engellemekte, bu işlemi yaparken de renk istatistiğine bakarak hangi renklerin kullanıldığına bakılmaktadır. Halı üzerindeki kullanılan tüm renkler burada bulunmakta sipariş edilen renkler dışında renk varsa burada görülmektedir.

Halı üzerinde rahat çalışabilmek, motiflerin üzerinde daha rahat bir şekilde düzeltmeleri yapabilmek, halıda bulunan renkleri en aza indirmek için texcelle de milyon renkteki halının (scanner) rengini düşürme işlemi yapılmaktadır.

Halı üzerinde gerekli düzeltmeler yapıldıktan sonra en son işlem olarak müşteri talep ederse halıda farklı bir görünüm oluşturmak için bazen tarama adı verilen işlem yapılmaktadır. Halıya tonlama gibi bir etki vererek boyut katar.

Halı tasarımı aşamasında müşterinin talep ettiği desen için gerekli motifleri çizebilmek ve kolayca oluşturmak için tüm motif çeşitleri (bitkisel, hayvansal, geometrik, Anadolu, karışık, sembolik, insan figürlü) hakkında gerekli bilgiye sahip olarak halıya uygulamak tasarım aşamasının hızlanılmasını ve üretim için gerekli olan ebatlandırmaya geçilmesini sağlar.

Anket verilerinden elde edilen sonuçlara göre Corel Draw programında İmage Yükleme, Vektörel Çizim yapma ve Efekt verme mesleki yeterlilikleri tasarım aşamasında zamandan tasarruf sağlayarak çizime destek olmaktadır. Bu yüzden bu programında halı programlarının yanı sıra etkisi büyüktür. Buna göre halı programlarından ilk olarak PSP programı üretilmesinden kaynaklı bazı firmalarda hala sadece bu programın kullanıldığı ve texcelle programına uyum sağlanamadığı görülmüştür.

Firmaların çoğunluğunda ise texcelle programı kullanılmakta bunun yanı sıra Adobe illustrator, Corel draw ve photoshop gibi programlarda kullanılmakta olduğu belirlenmiştir. Desen şefleri, desen müdürleri, tasarım ve ARGE çalışanlarına göre halı programlarından texcelle ve PSP nin yanı sıra bu programlarında öğrenilmesi desen dairesini zenginleştirmekte ve çizilen desenlerin kalitesini arttırmaktadır. Desen çeşitliliğinin artması, tasarım gücünün ve sanatsal boyutun

artması ile firmanın koleksiyonu zenginleşmekte ve büyüyerek istihdam gücü artmakta ve yurtiçi-dışı itibarı zenginleşmektedir.

Çelik (2013) Photoshop programının çalışma alanının genişliğini ve çok farklı yönlerden işlevselliğini ortaya koyarak bu çalışmayı desteklemektedir. Adobe illustrator programının photoshop ile ortak özellikler taşımakla birlikte, photoshop ile yapılması uygun olmayan görsel işlemlerde kullanıldığını belirlemiştir. Adobe illustrator programının halı tasarımındaki işlevselliğini, efektler, vektörel çizimler ve diğer programlarda uygulanamayan teknikleri burada uygulama imkanı vermesi açısından çalışmayı destekler niteliktedir.

Özata (2012), Photoshop programının yüksek çözünürlüklü Osmanlı kumaşlarının fotoğraflarını analiz etme ve fotoğraf üzerinde renk ayarı yapabilmek olanağı sağladığını, kumaşların motiflerini çıkarmada, motifi tekrar üzerinden çizerek orijinal boyutta yeniden oluşturulmasını sağladığını saptamıştır. Analiz ederek kopyalanan motifleri incelenmesini, boyutlandırılmasını ve yeniden renklendirilmesine olanak sağlayarak kullanım kolaylığı sağladığını belirlemiştir. Photoshop programının ulaşılan bu işlevleri açısından çalışmayı destekler niteliktedir.

5.2.Öneriler

Araştırmanın amacı doğrultusunda elde edilen bulgulara dayanarak mesleki ve teknik lise el sanatları bölümü halı desinatörlüğü dalı mesleki yeterliliklerinin belirlenmesi amacıyla halı sektöründe faaliyet gösteren desinatörler, desen şefleri, desen müdürleri, tasarımcılar ve tasarım müdürleri ile ARGE çalışanlarına uygulanan anket sonuçlarına göre ilgililere ve bu konuda araştırma yapacak kişilere yol göstermesi amacıyla öneriler oluşturulmuştur.

Halı sektöründe desen dairesinde faaliyet gösteren çalışanlarla yapılan çalışma sonucunda halı programlarından txcelle ve PSP nin yoğun olarak kullanıldığı görülmüştür. Buna göre mesleki ve teknik liselerde meslek öğretmenleri tarafından öğrencilere üretime yönelik olarak eğitimler verilmelidir.

Halı sektörü desen dairesinde kullanılan txcelle ve PSP dışında da çizim programlarından photoshop, Corel draw, Adobe illustrator vb. tüm çizim programlarından yararlanılmakta olduğu görülmüştür. Buna göre mesleki ve teknik

liselerde halı programlarının yanı sıra bu çizim programlarının da meslek öğretmenleri tarafından öğrencilere öğretilmesi, gerekli aşamalarda halı çizimi yaparken hangi boyutlarda bu programlardan yararlanıldığı bilgisi verilmeli ve uygulamalı olarak yaptırılmalıdır.

Halı programları ve diğer çizim programlarının meslek öğretmenleri tarafından öğretilmesi için önce meslek öğretmenlerine gerekli eğitimler MEB-sanayi işbirliği ile sektöre yönelik olarak verilmelidir. Dolayısıyla meslek öğretmenleri bilim ve teknolojiye uygun olarak sürekli geliştirilirse öğrencilerde bilim ve teknolojiye uygun olarak yetişecek ve sanayinin talep ettiği nitelikli eleman olgusuna kavuşulacaktır.

Mesleki ve teknik liselerdeki ders müfredatının tekrar gözden geçirilerek, çizim programlarıyla ilgili derslerin uygulamalı saatlerinin artırılması ve bir kısmının ise sektörde usta öğreticiler tarafından uygulamalı olarak verilmesi bu programlarının daha etkili kullanılarak verimliliğini arttıracaktır.

Yapılan çalışma sonucunda halı sektöründe ciddi boyutta bir tasarımcı ihtiyacı olduğu görülmüş ve temel sanat eğitimi adı altında ulaşılan mesleki yeterlilik kapsamında mesleki ve teknik liselerden mezun olacak halı desinatörlerinin tasarım kabiliyetine sahip, tasarım yapabilen, görsel zekâsı ve hayal gücü yüksek özelliklere sahip olabilmeleri gerekmektedir. Bu yüzden mesleki ve teknik liselerin müfredat programlarına tasarım kabiliyetlerini arttırıcı dersler eklenebilir.

Halı desinatörlüğünün gerektirdiği yeterliliklerden biriside motifleri tanımak, tüm motif çeşitlerini halıya uyarlayabilmektir. Bu açıdan mesleki ve teknik liselerdeki motif derslerinin içeriği zenginleştirilerek, çağımıza uyarlanabilen motifleri oluşturabilme yeterliliği kazandırılmalıdır.

Halı desinatörlerinin sadece çizimle ilgisi olmayıp aynı zamanda yaptıkları işe tam anlamıyla hâkim olmaları gerektiği ve halı yapım aşamalarını bilen, dokumanın aşamalarını, örgü çeşitlerini bilen bir yapı kazanmaları gerektiği sonucuna ulaşılmıştır. Dolayısıyla mesleki ve teknik liselerdeki öğrencilere yalnızca çizim değil aynı zamanda işe tam hâkim olabilmeleri açısından dokuma ile ilgili her bilginin verilmesi gerekmektedir. Buna uygun olarak müfredat çalışmaları yapılarak dokuma, örgü sistemleri ile ilgili dersler eklenmelidir.

Halı sektöründe kullanılan ipliklerin özellikleri siparişe göre ayarlanmakta ve ona göre çizim desenine karar verilmektedir. Örneğin; müşteri çökmeli halı talep ettiğinde halı üzerinde çizim yapılan yerlerden bazıları ona göre ayarlanır ve halıda çökme olması gereken yerler sıcağa dayanıklı olmayan ipliklerle dokunduktan sonra buhar uygulanır. Uygulanan buhar neticesinde çökmesi istenen yer buharın etkisiyle sıcağa dayanamaz ve botundan kaybeder. Bu bilgilere sahip olabilmek ve buna uygun çizim yapabilmenin önemli olduğuna ulaşılmıştır. Bu nedenle mesleki ve teknik liselerin el sanatları halı desinatörlüğü dalı müfredatında iplik bilgisi derslerinin verilmesi gerekmektedir.

Halı sektöründe halıda kalitenin önemli olduğu ve kalite hesaplamasının bilinmesi gerektiği sonucuna ulaşılmıştır. Bu sonuç doğrultusunda kalitenin önemini kavratmak, kalite hesabı yapabilmek hem çizim yaparken hem de çizilen halının özelliğini bilmek açısından önemli olduğu görülmüştür. Bu nedenle mesleki ve teknik liselerde halı desinatörlüğü dalının müfredatına halıda kalite ve hesaplamaları adı altında ayrı bir ders verilmesi, şu anki konumunda olduğu gibi kısa bir ünite şeklinde olmaması gerekmektedir.

Geçmişte milimetrik kâğıtlara çizilen halı desenleri günümüzde halı programları kullanılarak çizilmektedir. Halı çiziminde kullanılan programların hepsi bilgisayar üzerinde çalışıldığından halı desinatörünün bilgisayarı etkin bir şekilde kullanması gerektiği sonucuna ulaşılmıştır. Bilgisayarı kullanma mesleki yeterliliği doğrultusunda mesleki ve teknik lise öğrencilerine halı ve çizim programları öğretilmeden önce bilgisayar kullanımı dersi verilmesi gerekmektedir.

KAYNAKLAR

- Adıgüzel, O.C. (2014). Türkiye'nin Demografik Özellikleri Doğrultusunda İnfomal Öğrenmelerin Sertifikasyonuna Yönelik Gereksinimin Analizi. *Anadolu Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi Özel Sayısı*
- Akyüz, Y. (2015). *Türk Eğitim Tarihi (M.Ö. 1000-M.S. 2015)*, Ankara, 532 s., 28. Baskı (Pegem-Akademi Yayınları).
- Altuncı, Y. T., , Salman, C., Doğan, Z.M.,*Mesleki Eğitim Sorunları Ve Yeni Model Arayışları*, ,2009, Antalya, [1. İnşaat Mühendisliği Eğitimi Sempozyumu](#)
- ANDERSON, M.A. (2007). *Technology, Design, And The Arstist's Hand,School Arts*, Vol.107, Issue.1, 38-39.
- Aslanapa, O. *Türk Halı Sanatının Bin Yılı*, İstanbul, 1.Basım, İstanbul, Eren Yayıncılık, 1987, s. 9.
- Aslanapa, O.- Y. Durul, *Selçuklu Halıları, başlangıcından on altıncı yüzyıl ortalarına kadar Türk halı sanatı, ak yayınları, Türk süsleme sanatları serisi*,:2, İstanbul, 1973
- Aslanapa, O., *Türk Halı Sanatı*, İstanbul, 1972
- Atalay, B. *Türk Halıcılığı ve Uşak Halıları*, Ankara, 1967
- Aytaç, A., “Halıcılığın Doğuşu ve Bilinen İlk Örnekler”, *İlgi Dergisi*, Sayı:98, Sonbahar 1999, s. 11.
- Aykaç, N. (2002). Türkiye’de ve Bazı Avrupa Birliği Ülkelerinde Mesleki Teknik Eğitim (Almanya, Fransa, İsviçre, İspanya, Yunanistan Örneği), *Milli Eğitim Dergisi*, Sayı no: 155-156.
- Batari, F., *Crivelli halıları hk.*, Ottoman Turkish Carpets, Budapest, 1994
- Binici, H., Arı, N., Mesleki ve Teknik Eğitimde Arayışlar, *Gazi Eğitim Fakültesi Dergisi*, Cilt 24, Sayı 3 (2004) 383-396
- Binbaşıoğlu, C.(1991). Bir Öğretimin Temel İlkeleri, Ankara, *Çağdaş Eğitim Dergisi*
- Cevat,M., *Maarif-İ Umumiye Nezareti Tarihçe-i Teşkilat ve İcraatı*, Matbaa-i Âmire, İstanbul 1338,

- Çobanoğlu, F., Tuncel, İ., Mesleki Eğitimin Sorunlarına İlişkin İşverenlerin Görüşleri, *International Conference on New Trends in Education and Their Implications*, 11-13 November, 2010 Antalya-Turkey
- Deniz, B., *Türk Dünyasında Halı ve Düz Dokuma Yaygıları*. Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Yayınları, 2000
- Deniz, B., “*Osmanlı Dönemi Halıları*”, Osmanlı, Kültür ve Sanat, Ed. G. Eren, Yeni Türkiye Yayınları, C. 11, Ankara, 1999,
- Doğan, H., "Mesleki ve Teknik Eğitimin Yeniden Yapılandırılması", *Ankara Üniversitesi Eğitim Bilimleri Fakültesi Dergisi*, 30 (1): 4-6 (1997).
- Doğan, H., Alkan, C., Sezgin İ., *Mesleki ve Teknik Eğitim Prensipleri*, Ankara üniversitesi, 1980
- Eileen, R., Young People And Employment (1): Employer's Use Of Educational Qualifications'. Educationpolicy Bulletin. Vol. 8, No:1 (Spring 1980). Pp. 49-64
- Ergene, C. “*Türk Saray Halıları*”, Kültür ve Sanat Dergisi, Türkiye İş Bankası Yayını, Y.4,S.13,Mart 1992,s. 27.
- ERG ve KOÇ. (2012). Mesleki Eğitimde Kalite İçin İşbirliği: Mesleki ve Teknik Eğitimde Güncellenmiş Durum Analizi, İstanbul, Nisan 2012.
- Ertürk, S., *Eğitimde Program Geliştirme*, Meteksan, Ankara, 1980
- Gemici, N., Ahilikten Günümüze Meslek Eğitiminde Model Arayışları ve Sonuçları, *Değerler Eğitimi Dergisi*, Cilt 8, No. 19, 71-105, Haziran 2010
- Görgünay Kırzioğlu, N., Altaylardan Tuna Boyuna Türk Dünyası'nda Ortak Motifler, Türk Soylu Halkların Halı, Kilim [ve] Cicim Sanatı Uluslararası Bilgi Şöleni bildirileri : 27-31 Mayıs 1996, Kayseri, 1995
- Görgünay, N., *Doğu Anadolu Köy Halılarının Kalite ve Desenleri*, T.C. Tarım – Orman ve Köy İşleri Bakanlığı Teşkilatlanma ve Destekleme Genel Müdürlüğü, 1984, s. 13.
- Joseph G. Altonji and James R. Worker Characteristics, Job Characteristics, and the Receipt of On-the-Job Training
- Kazu, Y., Demirli , C., Mesleki ve teknik orta öğretim kurumlarındaki gelişmeler, *Milli Eğitim Dergisi*, 2002
- Küçükerman, a.g.e., s. 47; Vedat Eldem, *Osmanlı İmparatorluğu'nun İktisadi Şartları Hakkında Bir Tetkik*, TTK Yay., Ankara 1994, s. 63-64.
- Küçükerman, Ö., C., Anadolu'nun Geleneksel Halı ve Dokuma Sanatı İçinde Hereke Fabrikası, *Sümerbank Yay*, Ankara 1971, s.179-180;
- MEB,2005, *Mesleki Ve Teknik Eğitimin Tarihçesi*, Ankara, 1997, s.1
- MEB, Türkiye ve Avrupa Birliği Ülkelerinin Eğitim Sistemleri, MEB, Ankara, 2006.

http://mtegm.meb.gov.tr/www/icerik_goruntule.php?KNO=1065, 10.04.2018

Norton, R. E. (1997). *Dacum Handbook*, Ohio State University, Center on Education and Training For Employment: Columbus.

Okay, Ş., Pamukkale Üniversitesi öğretim elemanlarının üniversite-sanayi işbirliği çalışmalarına bakışları üzerine bir alan araştırması, *Selçuk Üniversitesi Dergisi*, 2009, Cilt 8, Sayı 2

Ögel, B., Türk Kültür Tarihine Giriş, C.III, Ankara, 1978

Öney, G. “Türk Halı Sanatı II.”, *Bilim Birlik Başarı Dergisi*, Sayı: 41, Yıl:10, s.4-5.

Özsoy, C., Mesleki Eğitim İstihdam İlişkisi Türkiye de Mesleki Eğitimin Kalite ve Kantitesi Üzerine Düşünceler, *Uluslararası Meslek Yüksekokulları Sempozyumu*, 2015, S.173-182

Özsoy, C. (2007). Türkiye’de Mesleki ve Teknik Eğitimin İktisadi Kalkınmadaki Yeri ve Önemi, *Eskişehir: Anadolu Üniversitesi Yayınları*, No. 1780.

ÖZTUNA, H.Y. (1998). *An Analysis Of Basic Design Education In Turkey And Implacition For Changes In Postsecondary Art Curriculum*. Presented to the Graduate Council of the University of North Texas in Partial Fulfillment of the Requirements, Doctor of Philosophy, Denton Texas United States.

Pehlivan, H., *Eğitimde Temel Kavramlar*, Asil Yayın Dağıtım, 1. Basım, Ankara, 2006

Sağlam, M., Avrupa Ülkelerinin Eğitim Sistemleri, *Eskişehir, Anadolu Üniversitesi Yayınları*, no:1147,2006

Sümer, F., Anadolu’da Türk Halıcılığına Dair En Eski Tarihi Kayıtlar, *Türk dünyası araştırmaları, Türk halıları özel sayısı*, Ekim 1984. s, 46- 47,

Spletzer *ILR Review* Vol. 45, No. 1 (Oct., 1991), pp. 58-79

TÜRKONFED ve ERG. (2006). Beceriler, Yeterlilikler ve Mesleki Eğitim: Politika Analizi ve Öneriler, İstanbul.

<http://tusiad.org/tr/faaliyet-raporlari/item/6299-tusiad-faaliyet-raporu-2012>

Uluslararası Çalışma Bürosu, 1987, Mesleki Eğitim, Seçilmiş Açıklamalı Terimler, Ankara, S.25

Yetkin, Ş. *Türk Halı Sanatı*, 2. Basım, Ankara, Türkiye İş Bankası Yayınları, 1991, s.3.

Yiğit, A., 19.Yüzyıl Osmanlı Halıcılık Eğitiminde Hereke Fabrika-i Hümayunu Modeli”, *Arış*, Sayı: 5, Mart 2011, ss. 136-143.

Yiğit, A., “19. Yüzyıl Osmanlı Sanatı İçinde Hereke Fabrikası, Sümerbank Yay., İstanbul 1987, s. 47

Yörük, S., Dikici, A., Uysal, A., Bilgi Toplumu Ve Türkiye’de Mesleki Eğitim, *Fırat Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi*, Cilt: 12, Sayı: 2, Sayfa: 299-312, ELAZIĞ-2002

BOA, İradeler-Dâhiliye (İ.DH), 111/5604, 24 Şevval 1261 (26 Ekim 1845); “Hereke Fabrikası”, *Türk Ansiklopedisi*,

Halıcılık Eğitiminde Hereke Fabrika -i Hümayunu Modeli”, *Arış*, Sayı: 5, Ankara 2011, s. 138.



EK:1**HALI DESİNATÖRLÜĞÜ DALI ÖĞRENCİLERİNİN MESLEKİ YETERLİLİKLERİNİN
BELİRLENMESİ**

Bu anket sektöre cevap verebilecek düzeye erişmesi açısından mesleki ve teknik lise hali desinatörlüğü dalından mezun olan öğrencilerin sektöre uygun olarak mesleki bilgi, mesleki becerileri, tutum ve değerlerinin neler olması gerektiği ve uygulanan programların incelemesi ile bu programlardaki hedeflerin birbirine ne kadar uyduğu saptamak amacıyla hazırlanmıştır.

Aşağıda verilen yeterliliklerin sektörde ne derece öneme sahip olduğunu düşününüz ve çarpı işareti (X)koyarak işaretleyiniz.

Vereceğiniz yanıtlar kesinlikle gizli tutulacaktır. İçtenlikle cevaplayacağınız bu yanıtlar, bulguların sağlıklı olması açısından son derece önem taşımaktadır. Formu doldurarak araştırmaya yapacağınız katkı için teşekkürlerimi sunarım.

MELİHA AL

Kişisel Bilgiler

1. Cinsiyetiniz
() Kadın () Erkek

2. Yaşınız
() 21-25 yaş
() 26-30 yaş
() 31-35 yaş
() 36 Yaş Ve Üzeri

3. En Son Mezun Olduğunuz Okul
() İlköğretim
() Meslek Lisesi
() Genel Lise
() Yüksekokul
() Lisans
() Lisansüstü

4. Çalışma Yılıınız
() 5-7 yıl
() 8-10 yıl
() 11-15 yıl
() 15 yıl Ve Üstü

5. Şuan Çalıştığınız Konum
() Desinatör
() Desen Şefi
() Desen Müdürü
() Tasarım
() Diğer(Lütfen Belirtiniz).....

EK: 2

Ana Yeterlilikler	Alt Yeterlilikler		Çok Önemli	Önemli	Biraz Önemli	Hiç Önemli Değil
Texcelle Yeterlilik	Texcelle Program Menüleri	42. Halı Desenin Sıklık Oranını (Kaliteyi) Hesaplar.				
		43. Ebatlandırma (Strech) Yapar.				
		44. Milyon Renkteki Halının (Scanner) Rengini Düşürür.				
		45. Ebatlandırılmış Halıyı Orijinaline Göre Düzenler.				
	Texcelle Programda İkonlar	46. Yay İkonunu Pratik Bir Şekilde Kullanır.				
		47. Desen Üzerindeki Kullanılmayan Renkleri Temizler.				
		48. Desen Üzerinde Renk Çevirme İşlemi Yapar.				
		49. Yakın Ebata Göre Açma Kısma Yapar.				
		50. Tarama Yapar.				
		51. Renk İstatistiğini Gösterir.				
	Çizim Alanı Belirleme	52. Kenar Bordür Ve İncesu Hesaplamalarını Yapar				
	Halı Deseni Çizme	53. Desen Üzerinde Farklı Renkler Oluşturarak Tasarım Yapar.				
Psp Yeterlilik	Psp Program Menüleri	54. Ebatlandırma (Strech) Yapar.				
		55. Ebatlandırılmış Halıyı Orijinaline Göre Düzenler.				
		56. Halı Desenin Sıklık Oranını (Kaliteyi) Hesaplar.				
		57. Milyon Renkteki Halının (Scanner) Rengini Düşürür				
	Psp Programda İkonlar	58. Kalem İkonunu Pratik Bir Şekilde Kullanabilir.				
		59. Desen Üzerindeki Kullanılmayan Renkleri Temizler.				
		60. Desen Üzerinde Renk Çevirme İşlemi Yapar.				
		61. Yakın Ebata Göre Açma Kısma Yapar.				
		62. Tarama Yapar.				
Photoshop Yeterlilik	Photoshop Programının Temel Konuları	63. Vektör Çizim Yapar				
		64. Ebatlandırma Yapar				
		65. Desen Üzerinde Efekt Yapar.				
		66. Desen Üzerinde Renk Düşürür.				
Corel Draw Ana Yeterlilik	Corel Draw Menü	67. Corel Draw Menülerini Kullanarak Vektörel Çizim Yapar.				
		68. Desen Üzerinde Efekt Verir				
		69. İmage Yükleme Yapar.				
Temel Sanat Eğitimi	Temel Sanat Eğitim (Renk Bilgisi,Tasarım)	70. Çizimde Işık- Gölge Kurallarını Bilir.				
		71. Kompozisyon Ve Tasarı İlkelerine Uygun Tasarım Yapar.				
		72. Kullanılacak Desene Göre Renk Tonlamasını (Uyumu) Bilir.				
Adobe İllustrator	Vektörel Çizim Programı	73. Vektörel Çizim Programında Çizim Araçları İle Çizim Yapar.				
	Dönüştürme Ve Boyutlandırma Araçları	74. Formları Farklı Şekillere Dönüştürür.				
Motif Bilgisi	Motif Bilgisi	75. Motif Çeşitlerini (Bitkisel, Hayvansal, Geometrik, Anadolu, Karışık, Sembolik, İnsan Figürlü) Halıya Uygular.				
Örgü Bilgisi	Örgü Çeşitleri	76. Örgü Çeşitlerini (Bezayağı ,Dimi,Saten Vs.) Çizer.				

İplik Bilgisi	İplik Bilgisi	77. Halıda Kullanılan İplik Çeşitlerini (Yün,Pamuk,İpek,Jüt,Metal,Polyamid,Polipropilen,Polyester, Akriklik) Bilir.						
	İplik Numaralandırma Sistemleri	78. İplik Numaralandırma Sistemlerini (Numara Metrik,Numara İngiliz,Tex,Denye) Bilir.						
Dokuma Bilgisi	Dokuma Bilgisi	79. Makine Halısının Yapım Aşamalarını Bilir.						
	Dokumada Tarak, Atkı Ve Çözüğü	80. Dokumada Tarak-Atkı-Çözüğü-Desen İlişkisini Bilir.						
Halıda Kalite	Halıda Kalite Hesabı	81. Halıda Kalite Hesabını Yapar						
Bilgisayar Kullanımı	Bilgisayar Kullanımı	82. Bilgisayarda Office Kullanır.						



EK: 3**Kişisel Bilgiler****6. Cinsiyetiniz**

- () Kadın () Erkek

7. Yaşınız

- () 21-25 yaş
 () 26-30 yaş
 () 31-35 yaş
 () 36 Yaş Ve Üzeri

8. En Son Mezun Olduğunuz Okul

- () Ortaöğretim
 () Meslek Lisesi
 () Genel Lise
 () Yüksekokul
 () Lisans
 () Lisansüstü

9. Desen Dairesinde Çalışma Yılınız

- () 5-7 yıl
 () 8-10 yıl
 () 11-15 yıl
 () 15 yıl Ve Üstü

10. Desen Dairesindeki Çalıştığınız Alanlar Ve Yılı

- () DesinatörYıl
 () Desen ŞefiYıl
 () Desen MüdürüYıl
 () TasarımYıl

11. Şuan Çalıştığınız Konum

- () Desinatör
 () Desen Şefi
 () Desen Müdürü
 () Tasarım
 () Diğer(Lütfen Belirtiniz).....

1. El Sanatları Bölümü Halı Desinatörlüğünden Mezun Olacak Öğrencilerin Bu Alanda Etkili Olabilmeleri İçin Mesleki Yeterlilikleri Neler Olmalıdır?









ÖZGEÇMİŞ

Meliha Al 1989 Yılında Adana’da Doğdu. İlk, Orta Ve Lise Öğrenimini Adana’da Tamamladı. 2011 Tarihinde Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Tekstil Dokuma Ve Örgü Öğretmenliğinden Mezun Oldu. 2013 yılından beri Gaziantep’te el sanatları öğretmeni olarak çalışmaktadır.

VITAE

Meliha Al was born in 1989 in Adana. She received her primary, elementary and high school education in Adana. In 2011, he graduated from Gazi University Vocational Education Faculty Textile Weaving and Knitting Teacher. She has been working as a teacher of handicrafts since 2013 at Gaziantep.