

160515

T.C.  
GAZİ ÜNİVERSİTESİ  
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ  
GİYİM ENDÜSTRİSİ VE GİYİM SANATLARI ANA BİLİM DALI

GİYİM ENDÜSTRİSİ ÖĞRETMENLİĞİ PROGRAMI  
ÖĞRENCİLERİNİN KALIP HAZIRLAMA TEKNİKLERİ  
DERSLERİNE İLİŞKİN HEDEFLERE ULAŞMA DÜZEYLERİNİN  
DEĞERLENDİRİLMESİ VE BİR MODEL ÖNERİSİ

DOKTORA TEZİ


Hazırlayan  
Neşe Yaşar ÇEĞİNDİR


Danışman  
Yrd. Doç. Dr. Gülçin ÜSTÜN

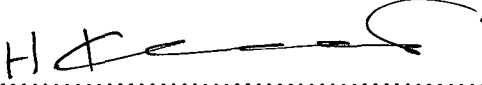
Ankara-2005


Eğitim Bilimleri Enstitüsü M¼d¼rl¼đ¼'ne

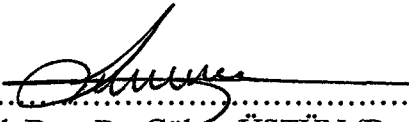
NeŖe YaŖar ÇEĞİNDİR'e ait "Giyim End¼strisi ğretmenliği Programı ğrencilerinin Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerine İliŖkin Hedeflere UlaŖma D¼zeylerinin Değerlendirilmesi ve Bir Model nerisi" adlı alıŖma j¼ri tarafından Giyim End¼strisi ve Giyim Sanatları Ana Bilim Dalında DOKTORA TEZİ olarak kabul edilmiŖtir.

BaŖkan.....  
Prof. Dr. Tuba VURAL

¼ye.....  
Prof. Dr. Ayten ULUSOY

¼ye.....  
Doç. Dr. Hafize KESER

¼ye.....  
Doç. Sevil KIŖOĐLU

¼ye.....  
Yrd. Doç. Dr. G¼lim ¼ST¼N (DanıŖman)

## ÖZET

Bu araştırma, Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi Öğretmenliği Programı Öğrencilerinin Kalıp Hazırlama Tekniklerine ilişkin hedeflere ulaşma düzeylerini değerlendirmeyi ve değerlendirme sonuçlarından elde edilen verilere dayalı olarak değerlendirme modeli önerisi geliştirmeyi amaçlamaktadır. Bu amaçla cevap aranan alt problemler şunlardır;

1. Öğrenciler kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin,
  - a) Bilişsel hedeflere,
  - b) Psiko-motor hedeflere,
  - c) Duyuşsal hedeflere,ne derecede ulaşımlardır?
2. Öğrencilerin kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin bilişsel hedeflere ulaşma derecesi ile psiko-motor hedeflere ulaşma derecesi arasında anlamlı bir ilişki var mıdır?
3. Öğrencilerin kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin bilişsel hedeflere ulaşma derecesi ile duyuşsal hedeflere ulaşma derecesi arasında anlamlı bir ilişki var mıdır?
4. Öğrencilerin kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin psiko-motor hedeflere ulaşma derecesi ile duyuşsal hedeflere ulaşma derecesi arasında anlamlı bir ilişki var mıdır?

Çalışma evrenini, kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin eğitim programını tamamlamış olan ve 2004-2005 eğitim-öğretim yılı Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi Eğitimi Ana Bilim Dalı 4. sınıfına devam eden 110 öğrenci oluşturmuştur. Araştırma evrenin tamamı üzerinde yapıldığı için örneklem alınmamıştır.

Tarama modelinin kullanıldığı çalışmada, ölçme araçları delphi tekniğinden hareketle geliştirilmiştir. Öğrencilerin kalıp hazırlama teknikleri derslerine ilişkin bilişsel hedeflere ulaşma dereceleri “Bilgi Düzeyi Belirleme Testi” ile, psiko-motor hedeflere ulaşma dereceleri “Beceri Ölçekleri” ile, duyuşsal hedeflere ulaşma dereceleri ise “Duyuşsal Davranışları Değerlendirme Ölçeği” ile ölçülmüştür.

Öğrencilerin kalıp hazırlama teknikleri derslerine ilişkin bilişsel hedeflere ulaşma puanı ortalaması 53.07, psiko-motor hedeflere ulaşma puanı ortalaması 57.16, duyuşsal hedeflere ulaşma puanı ortalaması 77.32 bulunmuştur. Ölçme araçlarından elde edilen puanların aritmetik ortalama sonuçlarına göre; öğrencilerin bilişsel ve psiko-motor alandaki hedeflere erişimi düzeyi, Bloom’un tam öğrenme modeli gereği yeterli öğrenmenin (0.70) altında kalırken, duyuşsal alandaki hedeflere erişimi düzeyi yeterli öğrenmenin (0.70) üstünde gerçekleşmiştir.

Araştırmanın sonucunda, öğrencilerin bilişsel hedeflere ulaşma derecesi ile psiko-motor hedeflere ulaşma derecesi arasında orta düzeyde ( $r=.506^{**}$ ) pozitif ilişkinin, bilişsel hedeflere ulaşma derecesi ile duyuşsal hedeflere ulaşma derecesi arasında düşük düzeyde ( $r=.342^{**}$ ) pozitif ilişkinin, psiko-motor hedeflere ulaşma derecesi ile duyuşsal hedeflere ulaşma derecesi arasında düşük düzeyde ( $r=.252^{**}$ ) pozitif ilişkinin olduğu saptanmıştır. Ayrıca Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerine ilişkin program değerlendirme model önerisi geliştirilerek, programın verimliliğinin artırılmasına katkı sağlayacağı düşünülen önerilerde bulunulmuştur.

## ABSTRACT

This study aims to determine the level of reaching the goals of “Pattern Preparing Courses” and to recommend an evaluation model based on the findings obtained for the students at Apparel Industry Programme at Faculty of Vocational Education, Gazi University. To serve this purpose, sub-goals to be researched into are as the followings;

1. At what capacity did the students reach
  - a. the cognitive goals?
  - b. the psychomotor goals?
  - c. affective goals?
  
2. Is there a significant relationship between the level of reaching psychomotor goals and cognitive goals in “Pattern Preparing” courses?
  
3. Is there a significant relationship between the level of reaching cognitive goals and affective goals in “Pattern Preparing” courses?
  
4. Is there a significant relationship between the level of reaching psychomotor goals and affective goals in “Pattern Preparing” courses?

The population of the study consists of 110 4<sup>th</sup> grade students at the department of Apparel Industry, Gazi University in 2004-2005 education term who completed training programme related to pattern preparing techniques. The whole of the population was used as the sampling population.

In the study in which descriptive method was used, measurement instruments were developed through Delphi technique. The level of reaching cognitive goals in the course was measured through “ the test of determining knowledge level”, the level of reaching psychomotor goals through “aptitude scales”, and the level of reaching affective goals through “attitude scales”.

It was found out that in “pattern preparing” courses the average point in reaching cognitive goals was 53.07, in psychomotor goals 57.16 and affective goals 77.32. According to the arithmetical average results obtained from measurement instruments; In the cognitive and psychomotor domains in terms of Bloom’s full-learning model students rank below (0,70), while in affective domain they rank above this level.

As the result of the study, it was found out that the relationship between the level of reaching cognitive goals and psychomotor goals was a moderate ( $r=.506$ ) in positive direction, and the level of reaching cognitive goals and affective goals is low ( $r=.342$ ) in positive direction, the level of reaching psychomotor goals and affective goals is low ( $r=.252$ ) in positive direction. Besides recommending a programme assessment model for “pattern preparing” courses, suggestions considered to be of great contribution to the efficiency of the programme were made.

## ÖNSÖZ

Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü Giyim Endüstrisi ve Giyim Sanatları Eğitimi Ana Bilim Dalı doktora tez çalışması olarak hazırlanan bu araştırma, Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi Öğretmenliği Programı öğrencilerinin Kalıp Hazırlama Tekniklerine ilişkin hedeflere ulaşma düzeylerinin değerlendirilmesi ve program değerlendirme model önerisinin geliştirilmesi amacı ile yapılmıştır.

Araştırmanın birinci bölümünde, problem durumu açıklanmış, araştırmanın amacı, önemi, sınırlılıkları ve kullanılan terimler belirtilmiştir. İkinci bölümünde, araştırmanın modeli, veri toplama ve çözümleme yöntemlerine ilişkin bilgilere, üçüncü bölümünde, bulgu ve yorumlara, dördüncü bölümünde ise; bulgular ışığında ulaşılan sonuçlara ve geliştirilen önerilere yer verilmiştir.

Araştırma ile Gazi Üniversitesi, Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi Eğitimi Programının önemli bir parçası olan kalıp hazırlama teknikleri derslerinin etkinliği ve verimliliğinin değerlendirilmesine, ders programının geliştirilmesine katkıda bulunulması beklenmektedir.

Çalışmayı yönlendiren ve ölçeklerin değerlendirilmesinde değerli vaktini harcayan tez danışmanı Yrd. Doç. Dr. Gülçin Üstün'e, çalışmaya her türlü desteği sağlayan Prof. Dr. Ayten Ulusoy ve Doç. Sevil Kişoğlu'na, idari işlemlerin yürütülmesindeki destekleri ile Prof. Dr. Tuba Vural'a, fikirleri ile katkı sağlayan Doç. Dr. Hafize Keser ve Doç. Dr. Ahmet Mahiroğlu'na, ölçme-değerlendirme konusunda yardımlarını esirgemeyen Yrd. Doç. Dr. Melek Öztürk'e, öğrencilerin değerlendirilmesinde özveri ile katkıda bulunan, Öğr.Görevlileri Müjgan Baysal, Zehra Saraç ve Hatice Zık'a, değerlendirme sürecine katılan tüm dördüncü sınıf

öğrencilerine, çalışmalarına katkılarından ve çalışma ortamının oluşturulmasındaki tükenmeyen hoşgörülerinden dolayı anneme, kızım Semin'e ve eşime, emeği geçen herkese sonsuz teşekkürlerimi sunarım.

Neşe Yaşar ÇEĞİNDİR





## İÇİNDEKİLER

	Sayfa No
ÖZET.....	i
ABSTRACT.....	iii
ÖNSÖZ.....	v
İÇİNDEKİLER.....	vii
KISALTMALAR.....	x
TABLolar LİSTESİ.....	xi
ŞEKİLLER LİSTESİ.....	xii

### BÖLÜM I

GİRİŞ.....	1
PROBLEM.....	1
Öğretimin Değerlendirilmesi.....	3
Öğretimin Değerlendirilmesinde Ölçmenin Yeri ve Önemi.....	6
Değerlendirmenin Temel Prensipleri.....	7
Öğretimi Değerlendirme Şekilleri.....	8
Program Değerlendirme Yaklaşımları.....	13
Mesleki Eğitimde Öğretimin Değerlendirilmesi.....	16
Yeterliğe Dayalı Öğrenme ve Değerlendirme.....	17
Araştırmanın Teorik Dayanağı.....	22
Problem Cümlesi.....	23
AŞTIRMANIN AMACI.....	24
Alt Amaçlar.....	24
ARAŞTIRMANIN ÖNEMİ.....	25
SINIRLILIKLAR.....	25
TANIMLAR.....	26
İLGİLİ ARAŞTIRMALAR.....	27

**BÖLÜM II**

YÖNTEM.....	49
ARAŞTIRMANIN MODELİ.....	49
Çalışma Evreni.....	50
VERİ TOPLAMA ARAÇLARI.....	50
Düzy Belirleme Testi.....	52
Ön Deneme (Pilot) Çalışması.....	52
Beceri Ölçekleri.....	54
Duyuşsal Davranışları Değerlendirme Ölçeği.....	57
VERİ TOPLAMA ARAÇLARININ UYGULANMASI.....	58
VERİLERİN ÇÖZÜMLENMESİ.....	58

**BÖLÜM III**

BULGULAR VE YORUM.....	62
Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Tekniklerine İlişkin Bilişsel Hedeflere Ulaşma Düzeylerine Yönelik Bulgu ve Yorumlar.....	62
Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Tekniklerine İlişkin Psiko-Motor Hedeflere Ulaşma Düzeylerine Yönelik Bulgu ve Yorumlar.....	69
Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Tekniklerine İlişkin Duyuşsal Hedeflere Ulaşma Düzeylerine Yönelik Bulgu ve Yorumlar.....	75
Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Tekniklerine İlişkin Bilişsel Hedeflere Ulaşma Derecesi İle Psiko-Motor Hedeflere Ulaşma Derecesi Arasındaki Korelasyon Bulgu ve Yorumları.....	78
Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Tekniklerine İlişkin Bilişsel Hedeflere Ulaşma Derecesi İle Duyuşsal Hedeflere Ulaşma Derecesi Arasındaki Korelasyon Bulgu ve Yorumları.....	79
Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Tekniklerine İlişkin Psiko-Motor Hedeflere Ulaşma Derecesi İle Duyuşsal Hedeflere Ulaşma Derecesi Arasındaki Korelasyon Bulgu ve Yorumları.....	79

**BÖLÜM IV**

SONUÇ VE ÖNERİLER.....	80
SONUÇ.....	80
ÖNERİLER.....	82
KAYNAKÇA.....	86
EKLER.....	97
<b>Ek.1</b> : Araştırma İçin İzin Talebi.....	98
<b>Ek.2</b> : Araştırma İzni.....	99
<b>Ek.3</b> : G.Ü. M.E.F.Giyim Endüstrisi Eğitimi Bölümü Programı.....	100
<b>Ek.4</b> : G.Ü.M.E.F.Giyim Endüstrisi Öğretmenliği Programı Ders Tanımları.....	103
<b>Ek.5</b> : G.Ü.M.E.F.G.E.Ö.P. Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersleri Bilişsel Hedef ve Davranışları.....	104
<b>Ek.6</b> : G.Ü.M.E.F.G.E.Ö.P. Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersleri Psiko-motor Hedef ve Davranışları.....	109
<b>Ek.7</b> : G.Ü.M.E.F.G.E.Ö.P. Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersleri Duyuşsal Hedef ve Davranışları.....	125
<b>Ek.8</b> : Kalıp Hazırlama Teknikleri Belirtke Tabloları.....	127
<b>Ek.9</b> : Düzey Belirleme Testi Ön Deneme Analiz Sonuçları.....	130
<b>Ek.10</b> : Düzey Belirleme Testi.....	132
<b>Ek.11</b> : Beceri Ölçeği I.....	143
<b>Ek.12</b> : Beceri Ölçeği II.....	147
<b>Ek.13</b> : Beceri Ölçeği III.....	152
<b>Ek.14</b> : Beceri Değerlendirme Ölçeği I.....	157
<b>Ek.15</b> : Beceri Değerlendirme Ölçeği II.....	159
<b>Ek.16</b> : Beceri Değerlendirme Ölçeği III.....	162
<b>Ek.17</b> : Duyuşsal Davranışları Değerlendirme Ölçeği.....	164

## KISALTMALAR

- G.Ü.** : Gazi Üniversitesi  
**M.E.F.** : Mesleki Eğitim Fakültesi  
**Öğrenciler** : Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi Öğretmenlik Programı 4. Sınıf Öğrencileri.



## TABLOLAR LİSTESİ

Tablo No		Sayfa No
1	Derslere Göre Beceri Ölçeklerine İş Seçimi.....	55
2	Öğrencilerin Düzey Belirleme Testine İlişkin Başarı Dağılımları.....	62
3	Öğrencilerin Düzey Belirleme Testi Değerleri.....	63
4	Öğrencilerin GYE 101 Temel Kalıp Çizimleri I Dersi Bilişsel Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri.....	64
5	Öğrencilerin GYE 102 Temel Kalıp Çizimleri II Dersi Bilişsel Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri.....	65
6	Öğrencilerin GYE 202 Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersi Bilişsel Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri.....	66
7	Öğrencilerin GYE 302 Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersi Bilişsel Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri .....	67
8	Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerinin Bilişsel Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Genel Değerleri.....	68
9	Öğrencilerin Beceri Puanlarına İlişkin Başarı Dağılımları.....	69
10	Öğrencilerin Beceri Puanlarına İlişkin Değerler.....	70
11	Öğrencilerin GYE 101 Temel Kalıp Çizimleri I Dersi Psiko-motor Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri.....	71
12	Öğrencilerin GYE 202 Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersi Psiko-motor Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri.....	72
13	Öğrencilerin GYE 301 Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersi Psiko-motor Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri.....	73
14	Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerinin Psiko-motor Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Genel Değerleri.....	74
15	Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerinin Duyuşsal Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri.....	76

16	Öğrencilerin Bilişsel-Psiko-motor ve Duyuşsal Hedef Puanı Ortalamalarına İlişkin Değerler.....	77
17	Öğrencilerin Bilişsel-Psiko-motor ve Duyuşsal Hedef Puan Ortalamalarının Korelasyon Değerleri.....	78



## ŞEKİLLER LİSTESİ

Şekil No		Sayfa No
1	Program Tasarımının Temel Yapısı ve Değerlendirme.....	5
2	Öğretim Değerlendirme Unsurları.....	11
3	CIPP Modeline göre Program Değerlendirme Yapısı.....	16
4	Eğitim Sistemi ve Program Kavramı.....	17
5	Yeterliğe Dayalı Program Geliştirme Süreci.....	20
6	Ürüne Göre Eğitim Programının Değerlendirilmesi.....	23
7	Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerine İlişkin Örnek Program Değerlendirme Modeli Önerisi.....	84

## BÖLÜM I

### GİRİŞ

Bu bölümde, araştırmanın amacını açıklamaya yönelik problem, alt amaçlar, sayıltılar, sınırlılıklar ve ilgili tanımlar ile kısaltmalara yer verilmiştir.

### PROBLEM

İnsanların konforlu ve fonksiyonel giysi talebine bağlı teknolojik gelişmeler, hem görselliği hem de işlevselliği birleştiren yeni nesil tekstilleri ortaya çıkarmıştır. Bu durum beraberinde tekstillerin biçimlendirilmesini sağlayacak yeni üretim sistemlerini de geliştirmiştir. Giysi hazırlamada farklı yüzeylerin ve teknolojinin kullanımı, hazır giyim sektöründe çalışanların ve onları eğitecek elemanların eğitim programlarına da yansımıştır.

Mesleki eğitim, teknolojik gelişmeler ve iş dünyasındaki hızlı değişimlerden etkilenen dinamik bir sistemdir. Amacı, iş dünyasının ihtiyaçlarına uygun becerilere sahip nitelikli işgücü yetiştirmektir. Bu nedenle eğitim programları iş yaşamının gereklerine uygun oluşturulacak standartlara göre planlanmalı ve uygulanmalıdır. Eğitim sisteminin, meslek alanının ihtiyacına cevap verdiği sürece etkili olacağı ortak kabul gören bir görüştür.

Sezgin'in (1994a), "Yetiştirilen insan gücünün işe uyumu sistemin etkinliğinin göstergesidir. Program tasarımında yapılacak yanlışlıklar eğitimin verimlilik ve etkinliğini olumsuz yönde etkileyecektir" ifadesi bu görüştü desteklemektedir.



Hazır giyim sektörüne eleman yetiştiren yüksek öğretim kurumlarından birisi olan, Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi ve Moda Tasarımı Eğitimi Bölümü anılan gelişmelerin gerisinde kalmamak amacı ile hazır giyim sektörünün ihtiyaçlarına, Avrupa Birliğine üye ülkelerdeki dengi kurumların eğitim programlarına uygun olarak 2001-2002 yılı döneminde, yeni bir eğitim-öğretim programına geçmiştir.

Hazırlanan öğrenci rehberinde, Giyim Endüstrisi Eğitimi Anabilim Dalı'nın amacı;

“Giyim sektörünün gerektirdiği niteliklerle donanmış, estetik ve verimlilik anlayışı içinde iç ve dış pazarlara yönelik giyim ihracatçıları ile rekabet edebilecek tasarım, üretim, kalite kontrol konusunda uzman; tüm ilgili alanlarda bilgi düzeyinde eğitilmiş öğretmenlik formasyonu ile üretimci özelliklerini birleştirmiş eğitim ve üretim elemanı yetiştirmektir.

Yetişen bu elemanlar, Milli Eğitim Bakanlığı'na bağlı Mesleki ve Teknik Orta Öğretim Kurumlarında **hazır giyim ve giyim öğretmeni**, giyim sektöründe ise; **model ve kalıp tasarımcısı**, üst düzey yöneticisi ile üretimin her aşamasında kalite kontrol yöneticisi olarak görev almaktadırlar” (Anonim, 2003:66) şeklinde özetlenmektedir.

Açıklanan amaca göre Giyim Endüstrisi Eğitimi Ana Bilim Dalı'nı bitiren her bireyin;

- Tasarım,
- Üretim,
- Kalite kontrol,

konularında uzman olması beklenmektedir. Burada ilk sırada giysi (ürün) tasarımının yer alması dikkat edilecek önemli bir noktadır.

Dünyada giysi tasarımı eğitimi veren her eğitim kurumunda olduğu gibi, ister orta öğretim kurumlarına öğretmen, ister hazır giyim sektörüne model ve kalıp

tasarımcısı yetiştirilsin, giyim eğitiminin temel dayanağını, **doğru temel kalıp çıkarma ve model uygulayabilme** becerisi oluşturmaktadır. Bu amaçla hazırlanan Giyim Endüstrisi Ana Bilim Dalı eğitim programında ilk altı yarıyıl boyunca kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin derslere, son iki yarı yılda ise toplu üretime yönelik derslere ağırlık verilmiştir (Ek.3).

Program geliştirme kuralları gereği, tasarlanan ve uygulamaya konulan her eğitim programının verimlilik ve etkinliğinin kontrol edilmesi gereklidir. Endüstri ürünlerinde ürünün uygunluğu için kalite kontrol ne ise, bir eğitim programı içerisinde de değerlendirme aynı anlama gelmektedir. Bu nedenle problemin anlaşılmasına katkı sağlayacağı düşüncesiyle, öğretimin değerlendirilmesi konusuna kısaca değinilmiştir.

## ÖĞRETİMİN DEĞERLENDİRİLMESİ

Öğretim; içsel bir süreç ve ürün olan öğrenmeyi destekleyen ve sağlayan dışsal olayların planlanması, uygulanması ve değerlendirilmesi sürecidir. Bu süreç üç aşamada toplanmaktadır. Bunlar,

- Öğretimin planlanması,
- Öğretimin uygulanması,
- Öğretimin değerlendirilmesi (Senemoğlu,1997:399-400) dir.

Öğretimin planlanması, eğitim ile kazandırılacak hedef ve özellikleri, öğretimin uygulanması, eğitim hedeflerine nasıl ve hangi yaşantılarla ulaşılabileceğine ilişkin ilke, strateji, yöntem, teknik, araç, gereç vb. unsurların işe koşulmasıdır (Taşdemir, 2000:182).

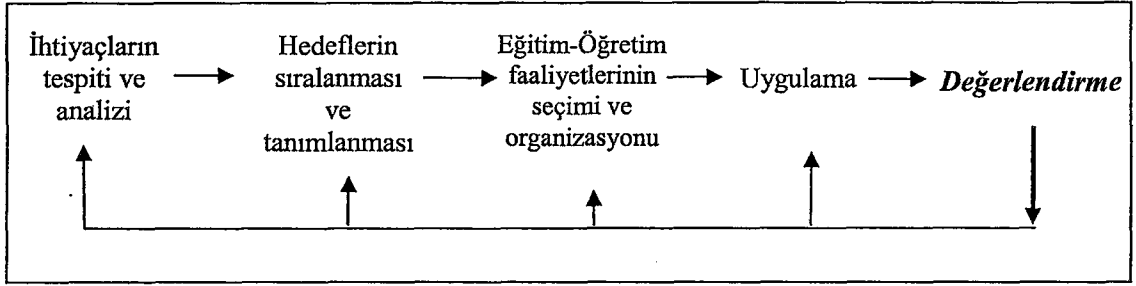
Değerlendirme ise; öğretimin nasıl ilerlediğini saptamak, sonucun ne olduğunu belirlemek ve öğretimin nasıl daha iyi düzenlenip yürütülebileceğini göstermek için gerekli verilerin toplanması ve bu verilere dayanılarak kararların alınmasını içerir. Diğer bir deyişle değerlendirme, “Eğitim-öğretim süreci ile ilgili kararları verebilmek için uygun olan verilerin toplanması ve yorumlanması” (Doğan, 1982:246) dır.

Değerlendirmeyi Ertürk (1993:107), “Yetişek (eğitim programı) geliştirmenin son ve tamamlayıcı halkası olarak eğitim hedeflerinin gerçekleşme derecesini tayin etme süreci”; Erden (1998:10) “Gözlem ve çeşitli ölçme araçları ile eğitim programlarının etkililiği hakkında veri toplama, elde edilen verilerin programın etkililiğinin işaretçileri olan ölçütlerle karşılaştırılıp yorumlara ve programın etkililiği hakkında karar verme süreci” olarak tanımlamıştır.

Sezgin (1994a:219)’e göre değerlendirme; “Program tasarımı ve uygulaması hakkında verilen kararların isabet derecesini tayin etmek için sürekli bilgi toplama ve yorumlama süreci”dir.

Değerlendirme, “Öğretme ve öğrenme sürecinin düzenlenmesi, geliştirilmesi hakkında karar vermek, sonucu yorumlamak için, analitik düşünmeyi gerektiren karmaşık bir süreçtir”. Ölçmeden daha fazla anlamı içeren değerlendirme, yapılan araştırmalardan elde edilen sonuçları yorumlamayı, bilgileri kullanmayı, sürecin sistemli çalışıp çalışmadığını görmeyi, süreci iyileştirmek ve geliştirmek için doğru karar vermeyi sağlar (Wolansky,1985:3).

Şekil 1’de bir öğretim programının tasarım süreci ve bu süreçte değerlendirmenin yeri verilmiştir.



**Şekil.1:** Program Tasarımının Temel Yapısı ve Değerlendirme (Anonymous, 1990:7).

Bu tanımlara dayalı olarak kısaca öğretim programı açısından değerlendirmenin amacı; programın etkinliği hakkında karar vermek, eksiklikleri belirlemek ve gerekli düzenlemeleri yapmak şeklinde açıklanabilir.

Ertürk'e (1993:108-109) göre "Eğitim programının uygulanması sonundaki veriler ışığında değerlendirilmesi ihtiyacı, sürekli bir kalite kontrolünü gerektirmektedir. Değerlendirme, eğitim programının iyileştirilmesi ve geliştirilmesi ile ilgili katkıları yanında, hem iyi bir öğretmen yetiştirme aracı hem de eğitim ve öğretim bilimine yeni katkılar kaynağıdır. Programa ve eğitime onarıcı olma özelliğini kazandıran vazgeçilmez bir tamamlayıcıdır".

Bu bağlamda, çağın gereklerine ve teknolojik gelişmelere uyum sağlayacak bireyleri yetiştirmenin, etkili eğitim programları hazırlayarak uygulamaya geçirmekle, programların verimliliğini izleyip kontrol etmekle mümkün olacağı açıktır (Erginer, 2000:367).

## Öğretimin Değerlendirilmesinde Ölçmenin Yeri ve Önemi:

Geniş anlamda ölçme, “nesnelerin belirli bir özelliğe sahip olup olmadığının, sahip ise oluş derecesinin gözlenip, gözlem sonuçlarının özellikle sayısal sembollerle ifade edilmesi” (Tekin, 2000:31) dir.

Yüzyıllardır eğitimci ve psikologların insan yeteneklerini ve eğitimin başarısını ölçme tekniklerini geliştirmek için çalıştıkları bilinmektedir. İnsanoğlu barınakların inşasında, araçların yapımında, giysi tasarımı gibi konularda basit ölçme teknikleri geliştirmiştir. Antik Yunan ve Hintliler fiziksel olguları ölçmeye çalışmışlardır. Yüzyılları aşkın süredir bu prensipler geliştirilmekte ve yeni alanlara uygulanmaktadır (Anonymous, 1990:145).

Eğitim ve psikoloji bağlamında ölçme; kişilerin niteliklerini, davranış özelliklerini kapsar. Amaç, davranışlarda öğrenme ile meydana gelen değişimin özelliklerini tanımlamaktır (Anonymous, 1990:145;Tekin, 2000:32).

Bu nedenle pek çok eğitimci aşağıda verilen örnekler gibi sorular sorar:

- Öğrettiğim grup için öğretme stratejilerim ne kadar gerçekçi / doğru?
- Öğrencilerin karşılaştığı öğrenme güçlükleri neler?
- Öğrenciler, kendilerinden beklenen minimum öğrenme standardının ne kadarına sahipler?
- Öğrencilerin ne kadarı bir üst düzeydeki öğrenme seviyesine hazır?
- Öğrenciler, diğer okullardaki akranları ile karşılaştırıldığında ne kadar iyi?
- Öğrenciler endüstride çalışabilecek yeterlikte mi? (Anonymous, 1990:145).

Bu soruların cevaplanmasında, direk veya dolaylı gözlem, kayıt cihazı, puan kartı, not ölçeği, puanlama, vb. hem ölçme hem de ölçme dışındaki metotlardan yararlanır (Nopkins and Antes, 1978:16).

“Değerlendirme, öğrenme-öğretme sürecinin tamamında önemli bir rol oynar. Ölçme ile yakın ilişkili olmasına rağmen iki kavram birbirinin yerine kullanılmamalıdır. Değerlendirme, ölçmeyi içine alan ondan daha kapsamlı karar vermeyi içeren bir süreçtir”(Anonymous, 1990:145).

Ölçme ve değerlendirmenin öğrencileri belirli kriterlere göre sıralama işleminden daha öte bir çalışma olduğunu savunan Taşdemir (2000:189), bu amaçtan hareketle,

“Öğretimin hedefleri doğru ve açık bir şekilde ortaya konulmalı, ölçülebilecek biçimde ifade edilmedir. Ölçme araçları geçerlik, güvenirlik, kullanılabilirlik, objektiflik, kapsamlılık ve ayırt edicilik özelliklerine sahip şekilde hazırlanmalıdır. Doğru hazırlanıp uygulanacak ve objektif yorumlanacak değerlendirmeler, öğretimin kalite kontrolünün ön şartlarındandır”

ifadesini kullanmaktadır.

### **Değerlendirmenin Temel Prensipleri:**

Değerlendirme temel anlamda aşağıdaki unsurları içermelidir.

- Değerlendirme, gözlenebilir öğrenci davranışlarına dayandırılmalıdır.
- Değerlendirme, alana ilişkin özel hedeflere yönelik örnek davranışları kapsamalıdır.
- Değerlendirme kriterleri, hedef düzeyinde sınıflandırılabilir olmalıdır.
- Değerlendirme, alanın tümünü kapsamalıdır.
- Değerlendirme sürekli olmalıdır (Anonymous, 1990;146).

Verimli ve etkili bir program için önemli bir diğer unsur ona uygun değerlendirme şeklinin seçimidir. Bu amaçla problemin çözümüne yardımcı olacağı düşünülen değerlendirme şekillerine kısaca değinilmiştir.

## ÖĞRETİMİ DEĞERLENDİRME ŞEKİLLERİ

Öğretimin değerlendirilmesi; kıyaslamaya, yönelik olduğu amaca ve verimliliğine göre olmak üzere üç ana başlık altında toplanabilir. Bunlar;

### 1. Kıyaslamaya Göre Değerlendirme:

Kıyaslamaya göre değerlendirme; kendi içerisinde ikiye ayrılmaktadır (Ertürk,1993:112; Sönmez, 2001:406).

- a) Norma dayalı değerlendirme (Normatif değerlendirme),
- b) Hedefe/Ölçüte/Yeterliğe dayalı değerlendirme (Mutlak değerlendirme).

Bireyleri birbiri ile karşılaştırma ve seçme söz konusu olduğunda norma dayalı değerlendirmeler kullanılmaktadır. *Program değerlendirmelerinde ise*; hedefe dayalı değerlendirmeler daha tutarlı olmaktadır. Çünkü, program değerlendirmelerde öğrencilerin birbirine göre durumları değil, öğrencilerin uygun program yolu ile gerçekleştirilmesi hedeflenen istedik davranışları kazanıp kazanmadıkları önemlidir (Demirel,1999:168-169).

Hedefe dayalı değerlendirmeler, bir alanda belli bir bilgi, beceri veya yetenek düzeyinin üstündekileri bireyleri seçmede ve değerlendirmede de kullanılmalıdır ( Sönmez,2001:406).

## 2. Yönelik Olduğu Amaca Göre Değerlendirme:

Kendi içerisinde üçe ayrılmaktadır.

### a) Tanımlayıcı Değerlendirme (Diagnostic Evaluation):

Bu değerlendirmenin amacı, öğretim hedefleri ile ilgili olarak öğrencilerin önceden neleri öğrenmiş olduklarını ve öğrenme ihtiyaçlarını ortaya çıkarmaktır. Elde edilen sonuçlar öğretimi planlamaya katkı sağlar ( Taşdemir, 2000:1849).

### b) Biçimlendirici Değerlendirme (Formative Evaluation):

Öğrencilerin bir programa girdikten sonra süreç içerisindeki öğrenme güçlüklerini ortaya çıkarmak ve gerekli düzeltmeleri yapmak için kullanılır. Programa kısa süreli dönüt sağlar. Öğretim sürecinin nasıl geliştirileceği ile ilgili bilgileri verir ve iyileştirici önlemlerin alınması için bir kontrol sistemi oluşturur (Demirel, 1999:169; Casciano, 1978:43). Çok zaman alması, çoğunlukla başarı standardının sağlanması ve öğrenci performansını tam olarak gözleminin zorluğu dezavantajlı yönleridir (Anonymous, 1990:147).



### c) Değer Biçici Değerlendirme (Summative Evaluation):

Esas olarak bir ünitenin, dönemlik ya da blok halindeki bir dersin veya bir öğretim programının tamamlanmasından sonra kullanılır. Bu tür değerlendirmenin amacı, öğrencilere istendik davranışları kazandırma açısından programın yeterli olup olmadığı hakkında bir yargıya varılması, öğretim programının sonucunda kazanılan bilgi ve becerilerin analiz edilmesidir. Öğretmenlerin bazıları dönem içi ve final başarı notu ile bazıları yalnız final notu ile değerlendirme yapar (Wolansky,1985;12).

Değer biçici değerlendirmenin tartışılır yönleri şöyle sıralanabilir;

- Öğrenciler, ölçme sırasında her zamanki performanslarını engelleyecek kaygıya kapılabilirler.
- Öğrenciler, belirli bir zamanda ve belirli bir performansta değerlendirilir.
- Takım çalışması gibi durumlarda, bazı davranışların gözlenmesi için gerekli çevreyi oluşturmak imkansızdır.
- Program içeriğinin tüm öğrenme çıktıları test edilemez (Anonymous, 1990:147).

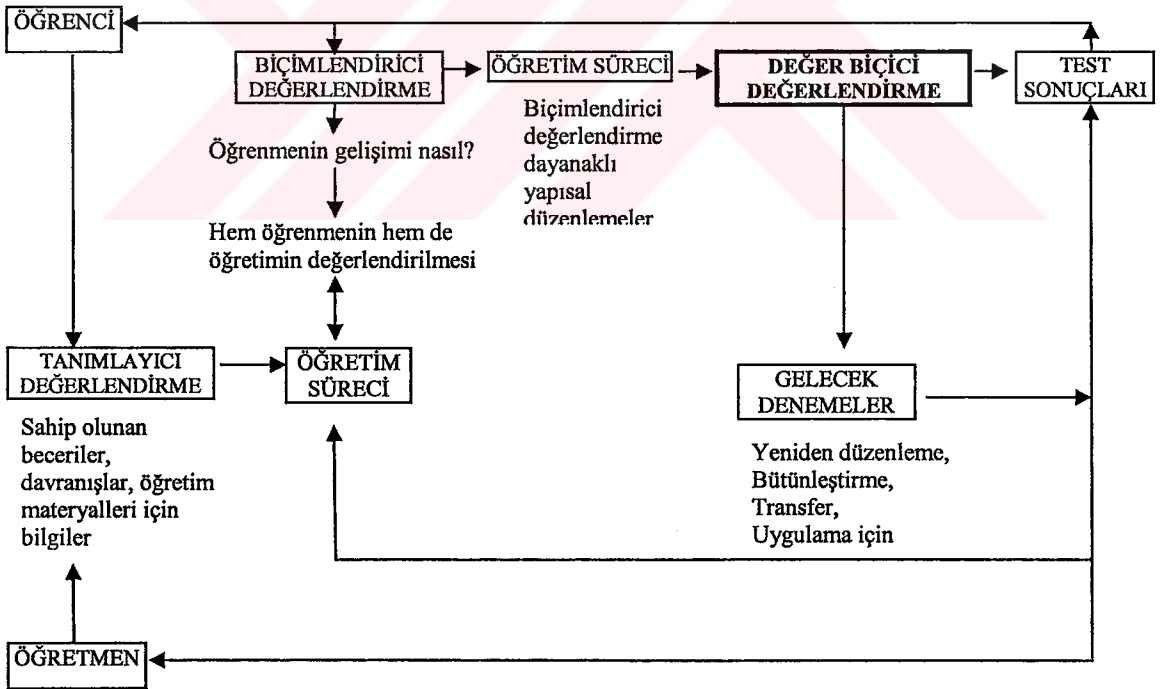
Yönetim açısından bu tür değerlendirmeler, programın geliştirilmesi ve gerekli değişikliklerin yapılması bakımından önem taşır (Wolansky,1985;12). Buradan elde edilen veriler, öğrencilerin, öğretmenlerin, öğrenci ailelerinin ve okul personelinin, program hakkındaki düşüncelerini yansıtır. Biçimlendirici değerlendirme sonuçları ile dönem sonu değerlendirme sonuçları arasındaki farklılıkları yansıtır (Casciano, 1978:230).

Hopkins ve Antes'e (1978:16) göre "Biçimlendirici değerlendirme programın yürütülmesi, değer biçici değerlendirme ise; programın tamamlanmasından sonra kullanılmasına rağmen, Bloom, Hasting, ve Madaus gibi

eğitim uzmanları bu değerlendirmelerin sınırlarını kesin olarak ayırmamışlardır. Ana ayırım değerlendirmenin amacından kaynaklanmıştır”.

Öğrenci başarısını ortaya çıkarmayı hedefleyen bu değerlendirmeler, bir yandan programın hedeflerine ne derecede ulaştığının, diğer yandan eğitim kurumu ve öğretmenin öğretimi düzenleme ve uygulama biçimlerinin bir göstergesidir (Taşdemir, 2000:189).

Şekil 2’de Yönelik Olduğu Amaca Göre Öğretim Değerlendirme Unsurları gösterilmektedir.



Şekil 2: Öğretim Değerlendirme Unsurları (Wolansky, 1985: 10).

### **3. Verimlilik ve Etkililiğine Göre Değerlendirme:**

Sönmez (2001:407), eğitimde değerlendirme türlerini, kıyaslamaya, yönelik olduğu amaca göre değerlendirme türlerinden başka verimlilik ve etkililik bakımından şu şekilde çeşitlendirmektedir.

**a) Niceliksel İç Verimlilik Açısından Değerlendirme:** Eğitim sürecine giren öğrenci ile süreci kalmadan başarı ile tamamlayan öğrenci arasındaki oranı ölçmeyi amaçlar.

**b) Niceliksel Dış Verimlilik Açısından Değerlendirme:** Eğitim sürecini tamamlayan öğrenci sayısı ile toplumun gereksinim duyduğu insan gücü arasındaki oranı ölçmeyi amaçlar.

**c) Niteliksel İç Verimlilik Açısından Değerlendirme:** Eğitim sürecini bitiren öğrencinin kazandığı davranış ile eğitim sürecinin kazandırmayı amaçladığı davranış düzeyi arasındaki oranı ölçmeyi amaçlar. Ölçüte dayalı değerlendirme şekli kullanılır.

**d) Niteliksel Dış Verimlilik Açısından Değerlendirme:** Eğitim sürecini bitiren öğrencinin gözlenen davranış düzeyi ile çalışacağı alanın aradığı davranış düzeyi arasındaki oranı ölçmeyi amaçlar. Ölçüte dayalı değerlendirme şekli kullanılır.

**e) Maliyet-Yarar Açısından Değerlendirme:** Eğitim için ayrılan zaman ve harcamaların toplumun gelişmesine katkısı arasındaki oranı ölçmeyi amaçlar.

Değerlendirme biçimlerinin yanı sıra program değerlendirme çalışmalarını farklı boyutlarda ele alarak incelemeyi uygun bulan yaklaşımlar geliştirilmiştir. Bu yaklaşımlar yapılacak değerlendirmelerin etkinliğini artırmayı amaçlamaktadır.

Araştırmaya uygun değerlendirme yaklaşımının tespiti amacı ile bu yaklaşımların incelenmesinin faydalı olacağı düşünülmüştür.

### **PROGRAM DEĞERLENDİRME YAKLAŞIMLARI**

Program değerlendirme yaklaşımları çeşitli başlıklar altında toplanmaktadır. Ertürk (1993:114-115), program değerlendirme yaklaşımlarını aşağıdaki şekilde sıralandırmıştır.

1. Yetişek (eğitim programı) tasarısına bakarak değerlendirme,
2. Ortama bakarak değerlendirme (gizli ve muhtemel uyarıcılar düzenine),
3. Başarıya bakarak değerlendirme,
4. Erişiye bakarak değerlendirme,
5. Öğrenmeye bakarak değerlendirme,
6. Ürüne bakarak değerlendirme,

Sönmez (1994:312) ise, program değerlendirme yaklaşımlarını;

1. Sisteme ve öğelerine, öğeler arasındaki ilişkilere kuramsal açıdan bakılarak yapılan değerlendirme,
2. Yalnız çıktılara bakılarak yapılan değerlendirme,
3. İşlemler ve çıktılara bakılarak yapılan değerlendirme,
4. Girdi ve çıktılara bakılarak yapılan değerlendirme,
5. Girdiler-işlemler ve çıktılara bakılarak yapılan değerlendirme,
6. Sistemin tüm öğelerine bakılarak yapılan değerlendirme,

olarak gruplandırmaktadır.

Bu yaklaşımlar dışında, kullanılan metot, değerlendirme yapılacak konu odağı ve uygulama alanı bakımından farklı program değerlendirme modelleri geliştirilmiştir. Aşağıda “*program hedeflerine ve ürününe göre değerlendirme*” yaklaşımlarını temel alan, araştırma konusuna katkı sağlayacağı düşünülen değerlendirme modellerine yer verilmiştir.

**Ralph W. Tyler’ın Hedefe Dayalı Değerlendirme Modeli:** 1930’lu yıllardan itibaren 7 yıllık bir çalışma sonucunda geliştirilen ve halen geçerliliğini koruyan model, bir çok modelin çıkış noktasıdır. Öğrenci-toplum ve konu merkezli üç giriş hedefinin eğitim ve psikoloji bilimi ile birleştirilerek hazırlanan öğrenme yaşantılarının hedeflerine ulaşma derecesini ölçmeyi kapsar. Bunun için öğretimin başında ve sonunda ölçme yapılır (Popham, 1988: 24-25).

**Metfessel-Michael’in Hedefe Dayalı Değerlendirme Modeli:** Tyler’dan sonra 1960’lı yılların sonlarında ortaya çıkmıştır. Model, bir eğitim ve öğretim programının belirli standartlar dahilinde önce genel hedeflerinin daha sonra bu genel hedeflere bağlı olarak her derse yönelik özel hedeflerin oluşturulması temeline kuruludur. Değerlendirme boyutu, öğretimin belirlene bu standartlara uygunluğunun ölçülmesini amaçlayan 8 adımı kapsar.

Bu adımlar:

- Toplumun ihtiyaçları,
- Programın genel ve özel hedefleri,
- Özel hedeflerin öğretim materyallerine aktarılması,
- Ölçme araçlarının geliştirilmesi,
- Sürekli ölçümlerin yapılması,

- Ölçülen verilerin analizi,
- Program hedeflerinin ve düzenlemelerinin yapılması,

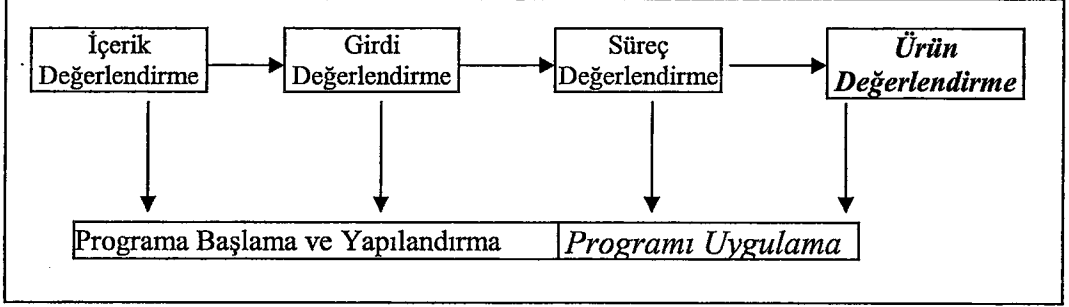
(Popham, 1988: 25-26) dır.

**Provus'un Farklılık Değerlendirme Modeli:** Malcolm Provus 'un Pensilvanya'da Pittsburgh Devlet Okulu Araştırmaları Müdürlüğü süresince yapmış olduğu çalışmalar sonucunda geliştirilen model, sistem yönetimi kuramına dayalı değerlendirmeyi içermektedir. Değerlendirme, program standartlarının oluşturulması, performansın belirlenmesi, standart ile performansın karşılaştırılarak değerlendirilmesi bileşenlerinden oluşmaktadır (Demirel, 1999:173-174; Popham, 1988: 37).

**Stake'in Destek Modeli:** Robert E. Stake'in 1967 yılında yazdığı bir makale ile ortaya attığı model, programın hedeflerinin tanımlanmasını-uygulanması ve çıktının bunlara uygunluğunun kontrolünü içermektedir (Popham, 1988:31-32).

**Stufflebeam'in İçerik (Context), Girdi (Input), Süreç (Process) ve Ürün (Product) (CIPP) Modeli:** Daniel Stufflebeam ve Egon Guba orijinlidir (Popham, 1988:34). Oldukça kapsamlı ve çok yönlü olan bu modelde, içerik, girdi, süreç ve çıktı gibi programa dahil edilen tüm faktörlerin ölçümü söz konusudur. Sistem yaklaşımı temeline dayanır.

Aşağıdaki şekilde Stufflebeam'in CIPP modeline göre program değerlendirilme yapısına yer verilmiştir.



**Şekil 3:** CIPP Modeline göre Program Değerlendirme Yapısı

(Finch and Crunkilton,1989:275).

Eğitimciler vermekte oldukları öğretim türüne göre uygun değerlendirme şeklini, buna zemin oluşturan yaklaşımları ve bu yaklaşımlara bağlı modelleri örnek almaktadır. Araştırmanın konusunu oluşturan giyim eğitimde program değerlendirme şeklinin oluşturulabilmesi amacı ile ayrı bir başlıkta mesleki eğitimde program değerlendirme yaklaşımlarının incelenmesinin gereği hissedilmiştir.

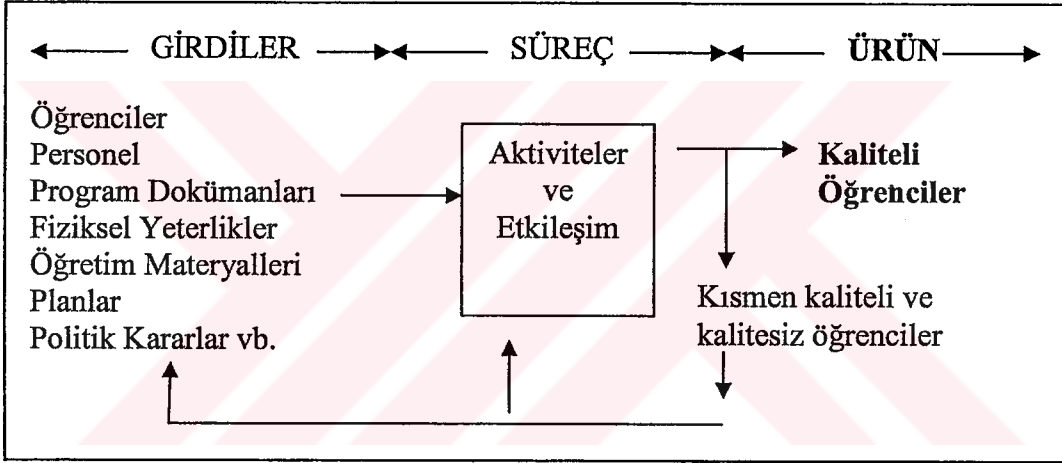
## MESLEKİ EĞİTİMDE ÖĞRETİMİN DEĞERLENDİRİLMESİ

Dünyada hızla değişen iş gücü ihtiyaçlarına bağlı olarak, meslek eğitimindeki yaklaşımlar ve bu yaklaşımların uygulama, değerlendirme aşamaları da farklılıklar göstermektedir.

Öğretimin bireyin ve toplumun gerçek eğitim ihtiyaçlarını karşılayacak şekilde geliştirilmesini sağlamak için, öğretimde sistem yaklaşımı yaygın olarak kullanılmaktadır. Bu yaklaşımın eğitime uygulanmasının başlıca nedeni, bilginin hızla artması, sosyal ve ekonomik nedenlerle eğitimde bugünkü verimliliğin sorgulanmasıdır (Doğan, 1997:1).

1950'lere kadar mesleki eğitimde program denilince akla içeriğin belirlenmesi ve sıralanması gelmiştir. 1960'lerden sonra iş hayatında uygulanan sistem yaklaşımının benimsenmesi, amaçların davranış ifade edecek şekilde yazılması ve tam öğrenme gibi kavramların eğitime uyarlanmasını sağlamıştır. Böylece bugünkü eğitim programlarının odağını öğrenci yeterlikleri, etrafını ise, sistemin öğeleri oluşturmaktadır (Doğan, 1997:11-12).

Aşağıda en basit şekli ile sistem yaklaşımına göre program ve öğretim tasarımı verilmiştir.



Şekil 4: Eğitim Sistemi ve Program Kavramı (Anonymous, 1990;7).

## YETERLİĞE DAYALI ÖĞRENME VE DEĞERLENDİRME

Yeterliğe dayalı öğrenme özellikle profesyonel iş eğitiminde ve yüksek öğretimde iş ile ilgili gelişmiş iş analizi detaylarının öğretimini içeren bir kavramdır. İlk olarak Amerika Birleşik Devletlerinde kullanılan programın, öğretmen eğitiminde kullanılmaya başlanması 1970 yılların başlarına doğrudur. 1980'li yıllarda İngiltere ve Almanya gibi Avrupa ülkelerinde denenerek geliştirilmiştir. Bazı yazarlara göre; yeterliğe dayalı öğrenme hareketinin orijini; 20. yüzyılın başlarındaki Frederick W. Taylor'un bilimsel yönetim teorisi ile paraleldir ve 1950'lerdeki bu teorinin



davranışsal hedef hareketlerinden etkilendiği açıktır. Ayrıca bu öğrenme üzerinde Benjamin Bloom gibi eğitim düşünürlerinin etkileri de görülmektedir. Yeterliğe dayalı öğrenme 4 ayrı gelişme ile doğrudan ilişkilendirilmiştir. Bu gelişmeler şöyle sıralanabilir,

- Tam Öğrenme (Bloom1974)
- Kriterlere Dayalı Ölçme (Popham 1978)
- En Düşük Yeterliği Ölçme (Jeager and Tittle 1980)
- Yeterliğe Dayalı Eğitim (Burke ve diğ. 1975)

(Bowden, <http://crm.hct.ac.ae/events/archive/tend/018bowden.html>).

Mesleki eğitimde değerlendirme yapılırken göz önünde tutulacak kriterler ise şöyle sıralanabilir,

- Meslek standartları,
- Bireyin mesleki yetenekleri,
- Bireyin ilgisi,
- Bireyin istidadı ve kabiliyeti (Alkan ve Kurt,Tarihsiz:156).

İş hayatından gelen istek ve baskıların etkisi ile bugün yeterliğe dayalı sistem yaklaşımına yönelen mesleki eğitimde değerlendirme kriterlerini Doğan (1997:319); dört temel başlık altında toplamıştır.Bunlar;

- Yeterliğe göre değerlendirme,
- Tam ve doğru olarak ölçme,
- Sistemin taraflarca uygun bulunması,
- Değerlendirmenin kullanışlı olmasıdır.

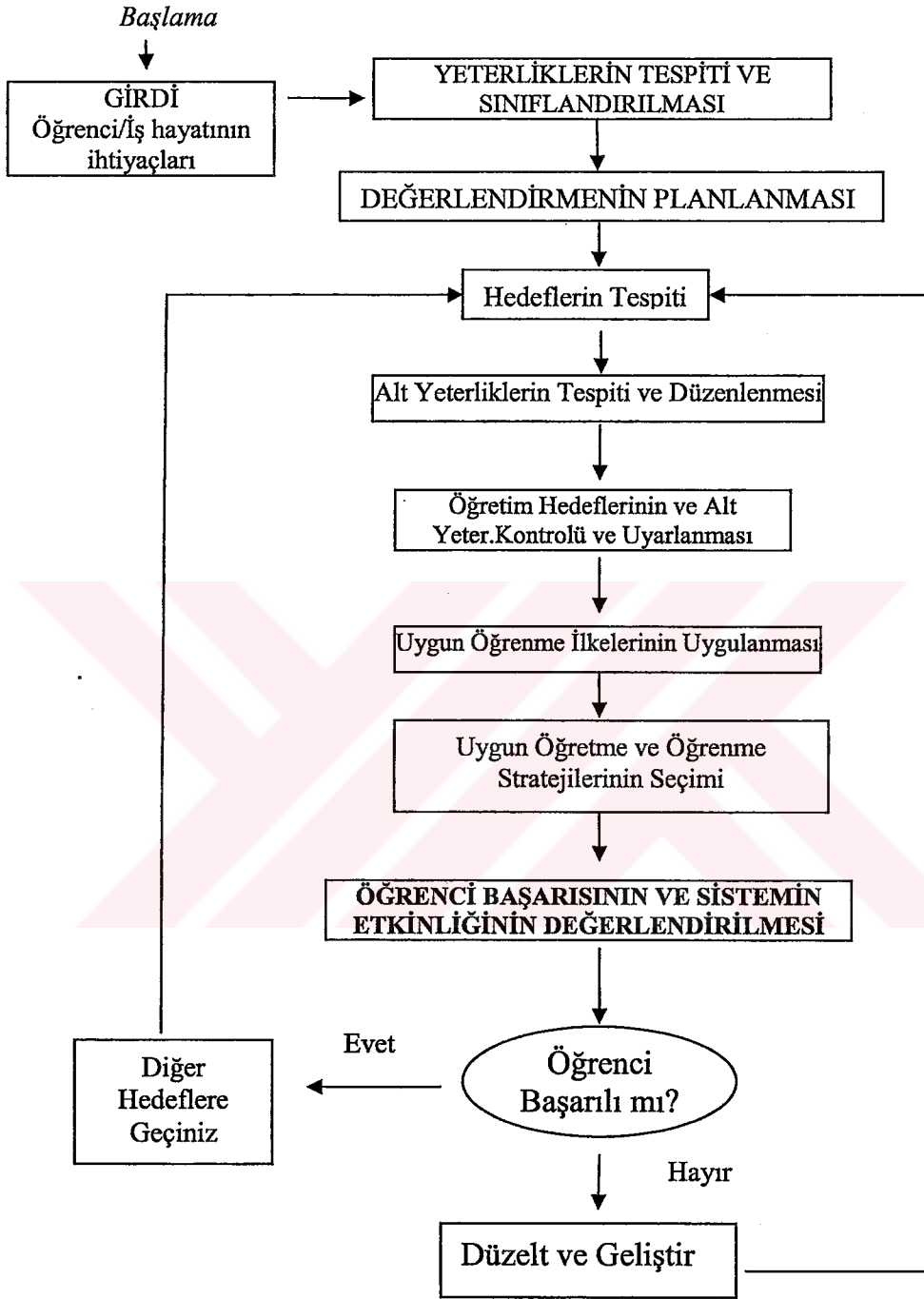
Belirli bir işlemin ne oranda öğrenildiğini saptamak amacı ile, ölçme aracını planlamak yeterliğe göre değerlendirmedir ve öğretimin sonucu ile ilgilidir. Bireysel olup yarışmaya dayalı değildir. Amaçlara erişilip erişilmediğini

değerlendirir. Test soruları işlemin özelliklerini yansıtacak şekilde saptanır. Yeterliğe göre değerlendirmenin iki amacı vardır. Bunlar;

- Öğrencinin saptanmış yeterliğe dayalı amaca erişip erişmediğini ölçmek,
- Eğer öğrenci amaca erişemedi ise, gerekli olan alt yeterlikleri saptamak.

Yeterliğe göre değerlendirme, öğrenim-öğretim sistemini değerlendirmede ve sistemi geliştirmede öğretmene yardımcı olur (Doğan,1982:247-248).

Şekil 5'te yeterliğe göre öğretimi değerlendirme sürecinin aşamalarına yer verilmiştir.



**Şekil 5:** Yeterliğe Dayalı Program Geliştirme Süreci (Sezgin, 1994a:25).

### **Ürünün Amaçlarla Karşılaştırılması:**

Değerlendirmenin en önemli safhası , öğretme-öğrenme sisteminin ürünü olan *öğrenci davranışlarının* yeterliğe dayalı amaçlarla ve işle karşılaştırılmasıdır.

Sistemin ürününün (öğrenci davranış ve becerilerinin) yeterlik amaçları ile karşılaştırılması program tasarımının ve uygulamalarının ne ölçüde verimli olduğunu gösterir. Karşılaştırmadan sağlanan bilgilere dayalı olarak sistemin verimliliğinin yükseltilmesi için alınacak tedbirler kararlaştırılır (Sezgin,1994a:224).

Bu amaçla ürün (öğrenci davranışlarının) değerlendirilmesinde şu soruların cevapları aranır;

- Her öğrenci hangi yeterlik amaçlarına ulaştı?
- Her yeterlik amacına ne kadar öğrenci ulaştı?
- Öğrencilerin sahip olduğu mesleki davranışlar işe hangi ölçüde uygundur?
- Öğretme-öğrenme sisteminde değişiklik ve düzenleme gerekli midir?

(Sezgin,1994a:224-225).

### **Ürünün İş İle Karşılaştırılması:**

Mesleki eğitimin etkinliği, öğrenci davranışlarının iş dünyasının ihtiyaçlarına uygunluğu ölçüsünde değerlendirilmektedir.

Alkan ve Kurt (Tarihsiz:156), mesleki eğitimi değerlendirmede ölçütün ders geçme ve mezun olmanın yanında, daha çok bu mezunların kendi alanlarında iş

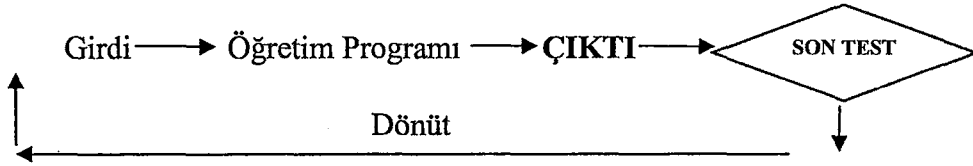
bulma, işlerinde süreklilik, meslekte yükselme, aynı eğitimden gelmemiş meslektaşlarına üstün olma ve onlara kıyasla ücret fazlalığı, meslekte tatmin olma düzeyi gibi ölçütlerin dikkate alınmasının gerektiğini savunmaktadır.

Bu amaçla, sektörel bazda mezunları izleme çalışmaları yürütülerek çeşitli veriler toplanmakta ve bu veriler ışığında öğretim programında gerekli düzeltmeler yapılmaktadır. İlgili araştırmalar bölümünde verilen Metargem'in (1995b/1996) ve Mahiroğlu'nun (1996) araştırmaları bu çalışmalara birer örnek teşkil etmektedir. Böylelikle, bilimsel ve teknolojik gelişmelerle etkilenen iş ortamının değişen şartları devamlı kontrol edilerek öğretim programlarına aktarımı amaçlanmaktadır.

#### **Araştırmanın Teorik Dayanağı:**

Buraya kadar açıklanmaya çalışıldığı üzere, mesleki eğitimde ölçme ve değerlendirme çalışmaları, yeterliğe dayalı sistem yaklaşımı prensiplerine göre yürütülmektedir. Bu yaklaşım gereği eğitim-öğretim sistemi içerisindeki her öge birbirini tamamlayan bir bütünün parçası olarak görülmekte ve bu çerçevede değerlendirilmektedir.

Bir eğitim sistemini oluşturan alt unsurların her biri özel hedeflerine ulaştığı takdirde öğretim programının da hedeflerine ulaştığı var sayılmaktadır. Programın hedeflerine ne düzeyde ulaştığına bakmak için kullanılan yaklaşımlardan birisi de çıktıya/ürüne (öğrenci davranışlarına/yeterliklerine) bakarak değerlendirmedir. Bu araştırmada yeterliğe göre değerlendirme yöntemi ve buna bağlı olarak şekil 6'da şematik görünümü verilen ürüne (öğrenci davranışlarına) bakarak değerlendirme yaklaşımı temel alınmış ve elde edilen sonuçlar değerlendirilmeye çalışılmıştır.



Şekil 6: Ürüne Göre Eğitim Programının Değerlendirilmesi (Erden, 1998:21).

Şekil 6’da gösterildiği üzere Erden (1998:15),

“Bir sistemin çalışıp çalışmadığı ya da bir aksaklık olup olmadığı en kolay ürüne bakarak anlaşılır. Üründe istenmeyen bir özellik bulunduğunda işlemlere ve girdiye bakılarak gerekli düzeltmeler yapılabilir. Bu amaçla, öğrencilerin davranışlarında hedefler doğrultusunda meydana gelen değişme gözlem, hedef dayanaklı testler ve tutum ölçekleri ile belirlenir”

ifadesini kullanmıştır.

Etkili bir programın sürekli değerlendirilerek geliştirilmesi ve denetlenmesi gereğinden hareketle, Giyim Endüstrisi Öğretmenliği Programının verimliliğinin değerlendirilmesi hakkında bir çalışmaya rastlanmamıştır. Bu araştırmada, Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi Eğitimi programına devam eden öğrencilerin, programın temel prensiplerinden birisi olan kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin hedeflere ne düzeyde ulaştıklarının ölçülmesi gereği duyulmuştur. Bu gereksinimden dolayı araştırmanın problem cümlesi aşağıdaki şekilde ifade edilmiştir.

#### **Problem Cümlesi:**

Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi Öğretmenliği Programı öğrencileri kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin hedeflere ne derecede ulaşmışlardır?

## ARAŞTIRMANIN AMACI

Araştırmanın amacı; Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi Öğretmenliği Programı öğrencilerinin kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin hedeflere ne derecede ulaştıklarını değerlendirmek ve değerlendirme sonucunda elde edilen verilere dayalı olarak örnek bir değerlendirme modeli önerisi geliştirmektir. Bu amaç doğrultusunda araştırmanın alt amaçları şöyle belirlenmiştir.

### Alt Amaçlar:

1. Öğrenciler kalıp hazırlama teknikleri derslerine ilişkin,  
 a) bilişsel hedeflere,  
 b) psiko-motor hedeflere,  
 c) duyuşsal hedeflere,  
 ne derecede ulaşmışlardır?

2. Öğrencilerin kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin bilişsel hedeflere ulaşma derecesi ile psiko-motor hedeflere ulaşma derecesi arasında anlamlı bir ilişki var mıdır?

3. Öğrencilerin kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin bilişsel hedeflere ulaşma derecesi ile duyuşsal hedeflere ulaşma derecesi arasında anlamlı bir ilişki var mıdır?

4. Öğrencilerin kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin psiko-motor hedeflere ulaşma derecesi ile duyuşsal hedeflere ulaşma derecesi arasında anlamlı bir ilişki var mıdır?

## ARAŞTIRMANIN ÖNEMİ

Araştırma, Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi Öğretmenliği Programı öğrencilerinin kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin hedeflere ne derecede ulaştıklarını belirlemek, eğitim programlarının değerlendirilmesine ve geliştirilmesine katkı sağlamak açısından önemli bulunmaktadır.

Araştırma sonuçlarının aşağıdaki konularda fayda sağlaması beklenmektedir.

1. Giyim Endüstrisi Öğretmenliği Programındaki kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin derslerin, öğrencilere kalıp hazırlama ile ilgili davranışları ne derecede kazandırdığını belirlemeye yardımcı olmak,
2. Giyim Endüstrisi Öğretmenliği Programını uygulayan öğretim elemanı ve yöneticilerin programın verimliliğini değerlendirmeleri ve geliştirmelerine katkı sağlamak,
3. Giyim Endüstrisi Sektörüne nitelikli eleman yetiştirmeye katkı sağlamak,
4. Benzer araştırmalar yapmak isteyenlere örnek oluşturmak.

## SINIRLILIKLAR

Araştırma,

1. Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi Eğitimi Ana Bilim Dalı 2004-2005 eğitim öğretim yılında 4. sınıfa devam eden öğrenciler,



2. Gazi Üniversitesi, Mesleki Eğitim Fakültesi, Giyim Endüstrisi Eğitimi Ana Bilim Dalı kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin aşağıda sıralanan dersler\*,

Dersler	Yarıyılar
GYE 101 Temel Kalıp Çizimleri I	I. yarıyıl
GYE 102 Temel Kalıp Çizimleri II	II. yarıyıl
GYE 202 Kalıp Hazırlama Teknikleri	IV. yarıyıl
GYE 301 Kalıp Hazırlama Teknikleri	V. Yarıyıl

3. Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi Eğitimi Ana Bilim Dalı kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin ders hedeflerini ölçmeye yönelik hazırlanan araçlardan elde edilecek veriler,

4. Veri toplama araçlarının hazırlanması sırasında yardımlarına başvuru uzmanların görüşleri, ile sınırlıdır.

## TANIMLAR

**Amaç (Hedef) :** Öğrencide gözlenmesi kararlaştırılan istendik özellikler (Sönmez, 1994:15). Araştırmada hedef tanımı tercih edilmiştir.

**Davranış :** Organizmanın bir uyarıcıya karşı yapmış olduğu gözlenebilir, ölçülebilir veya kaydedilebilir bilinçli etkinlikler ( Öztürk, 2004:3).

*\*Bu dersler, Giyim Endüstrisi Eğitimi Ana Bilim Dalı öğretim programının bayan giyimi ağırlıklı olması ve kalıp hazırlama çalışmalarına ilişkin hemen hemen tüm temel işlemleri kapsamaması sebebi ile seçilmiştir (Ek.3/4).*

**Öğretim Programı :** Yüksek öğretimde belli bir amaç için hazırlanan yarı yıllık programlar (Öztürk, 2004: 5). Araştırmada Giyim Endüstrisi Eğitimi Bölümü öğretim programının yerine kullanılmıştır.

**Tam Öğrenme Düzeyi:** Program hedefleri göz önüne alındığında yüzde 90 ve üzerinde başarı düzeyi (Ulusoy,1988:23).

**Yeterli Öğrenme Düzeyi:** Program hedefleri ölçüt alındığında yüzde 70 ve 90 arası başarı düzeyi (Ulusoy,1988:23).

**Geçerli Öğrenme Düzeyi:** Program hedeflerine göre, yüzde 50 ve 70 başarı düzeyi (Ulusoy,1988:23) .

## İLGİLİ ARAŞTIRMALAR

Bu bölümde program değerlendirmeye yönelik hazırlanan yerli ve yabancı araştırmalar incelenmiştir. İlgili araştırmalar problemin açıklanmasına katkı getirmesi amacı ile program değerlendirme şekillerine göre gruplandırılarak verilmiştir.

### A. Sistemin Öğeleri Arasındaki İlişkilere Kuramsal Açından Bakılarak Yapılan Değerlendirmeler

**Cansaran** (2004), "*Biyoloji Öğretmenliği Öğrencilerinin Biyoloji Öğretmenliği Programı Hakkındaki Düşünceleri*" adlı makalesinde, 19 Mayıs Üniversitesi, Amasya Eğitim Fakültesi, Biyoloji Öğretmenliği Programının niteliğini

etkileyen sosyal faaliyetler, uygulamalar, ders içerikleri, öğretim elemanlarının yeterlikleri vb. faktörler öğrenci görüşlerine dayalı olarak değerlendirmiştir. Çalışma 2000-2001 öğretim yılında, programı alan 60 öğrenci üzerinde yapılmıştır. Değerlendirme formu ile toplanan veri sonuçlarına göre öğrencilerin memnuniyetleri farklılık göstermektedir.

Ünlü (2000)'nün, “*Program Değerlendirme ve Endüstri Tasarımı Eğitimi Etkileyen Faktörler: Eğitimcilerin, Profesyonellerin ve İşverenlerin Görüşleri*” başlığını taşıyan doktora çalışmasında, endüstri ürünleri tasarımı alanında çoğu yönetici olan 44 eğitimcinin, 12 profesyonel tasarımcının ve 26 iş verenin, endüstri ürünleri tasarımı eğitimi hakkındaki görüşleri toplanmıştır. Anket ve görüşme teknikleri ile toplanan bilgiler sonucunda, Endüstri Ürünleri Bölümlerinde uygulanan eğitim programlarının dünyaya uyumunda program değerlendirme çalışmalarının gerekliliği ortaya konulmaya çalışılmıştır.

Aydın (1998), “*İlköğretimin İkinci Kademesi Din Kültürü ve Ahlâk Bilgisi Ders Programındaki Ahlâki Amaç ve Konuların Program Geliştirme Açısından Değerlendirilmesi*” araştırmasında, ilk öğretim okullarındaki din kültürü ahlak bilgisi derslerinin hedefleri, öğretim yöntemlerini incelemiştir. Araştırmada, tesadüfi yolla seçilen Türkiye'nin çeşitli il ve ilçelerindeki ilköğretimin 2. kademesinde görevli 353 din kültürü ahlak bilgisi dersi öğretmeni, 77 okul müdürü ve 101 branş müfettişinin anket yolu ile görüşleri değerlendirilmiştir.

Araştırma sonuçlarına göre;

1. Ankete katılanların yarısından fazlasının, dersin tüm okullar için belirlenen genel amacının ve ortaokullardaki özel amaçlarının kısmen gerçekleştiği görüşünde olduğu,
2. Öğretmenlerin, programdaki ahlâkî konuların öğretilmesi için özel öğretim yöntem ve teknikleri ile ilgili bilgiye ihtiyaçlarının olduğu,

3. Öğretiminde ders araç gereçleri öğretmenler tarafından yeterince kullanılmadığı, tespit edilmiştir:

**Semerci (1998)**, “*Mesleki ve Teknik Eğitim Fakültesi Programlarının Değerlendirilmesi*” isimli doktora tezinde, mesleki ve teknik eğitim fakülteleri programlarını değerlendirme modeli ve ölçeği geliştirmeyi amaçlamıştır. Bunun için;

- Fakülteye ilişkin genel bilgi formu,
- Ders öğretimini değerlendirme ölçeği,
- Dersleri genel değerlendirme ölçeği,
- Fakülte-işletme işbirliği ölçeği,
- Ölçme araçlarının kullanımı ve değerlendirilmesi ölçeği,
- Öğrencilerin öğretmenlik mesleğine ilişkin tutum ölçeği,

geliştirmiştir.

Araştırmada yukarıda sıralanan ölçeklerin ölçme yeterliği, 1996-97 öğretim yılında Fırat Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi öğretim elemanı ve öğrencileri üzerinde denenmiş ve ilgili fakültelerde kullanılabilirliği sonucuna varılmıştır.

**Jones (1994)**, “*Moda Tasarımı Eğitimi İçin Gerekli Giriş Becerilerinin Ölçümü ve Moda Tasarımı Eğitimi İçin Program Geliştirme*” (*An Assesment Determining Needed Entre-Level Skills For Fashion Design Baccalaureate Graduates And Recommendations For Fashion Design Curriculum Development*) başlığı altındaki doktora tezinde, moda tasarımı bölümleri için, alanla ilgili temel becerilerin tespitine ve sonuçları değerlendirerek bir eğitim programı geliştirmeye çalışmıştır. Alana yönelik becerilerin önem derecesini belirlemek amacı ile anket formu hazırlamıştır. Üç aşamalı delphi araştırma tekniğinden yararlanılarak geliştirilen anket, sektörde bu konuda çalışan ve araştırmaya katılmayı kabul eden toplam 33 kişiye uygulanmıştır.

Araştırma sonucunda, teknik becerilerin yerine moda tasarımı programının içeriğinde olması istenen özelliklerin ilk üç sırasını organizasyon, insan ilişkileri ve takım çalışmasına uyum becerilerinin alması gerektiği saptanmıştır. Anketteki 20 becerinin içerisindeki drapaj, portfolyo hazırlama, aksesuar tasarımı gibi teknik beceriler önemsiz, kalıp hazırlama ve bilgisayar destekli tasarım önemli bulunmuştur. Bulgulara dayalı olarak, örnek bir program geliştirilmiştir.

**Bilgen** (1993)'in "*Türkiye'de Moda Tasarımı Eğitimi Programlarının Değerlendirilmesi ve Japonya-Hiroşima Örneği*" başlıklı yüksek lisans tezi, Türkiye'de Moda Tasarımı alanında söz sahibi olan Gazi, Marmara ve Mimar Sinan Üniversitelerinin ders programları ile Japonya'da benzer eğitim veren bir üniversitenin Moda Tasarımı Bölümü ders programlarının karşılaştırılması ve bu programların yeterlikleri üzerine anket formu ile öğrenci ve öğretim elemanlarının görüşlerinin alınmasını kapsamaktadır.

**Lucetich** (1993), "*Endüstriyel Öğretimde Değerlendirme Araçlarının Tasarımı*" (*Creating Evaluation Instruments In Industrial Training*) başlıklı doktora tezinde, endüstriyel eğitim sonucundaki başarıyı ölçmede kullanılan ölçme araçlarının problemlerini tespit etmeyi amaçlamıştır. Bu amaca yönelik olarak hazırlayıp gönderdiği anket formunu Teksas'taki Amerikan Eğitim ve Geliştirme Derneği ve Ulusal Performans ve Öğretim Derneği üyesi olan 126 kişi cevaplamış, 20 kişi ile görüşme yapmıştır. Cevapların benzerliğine rağmen toplanan görüşler ölçme araçlarının analizi ve güvenilirliği için yetersiz kalmıştır. Eğitimin amaçları, ve beceri transferine ilişkin değerlendirmeler için yapılan görüşmelerin 3/2 si eğitimsiz personel, zaman ve bütçe eksikliği nedeni ile sonlandırılmamış, bu sebeplerden ötürü yeterli bir değerlendirme sonucu çıkarılamamıştır.

**Bell** (1992)'in doktora tezi, eski adı Amerikan Endüstri Birliği olan ve 1985 yılında Uluslar Arası Teknoloji Eğitim Birliği şeklinde değiştirilen kuruma yeni bir

eğitim programı hazırlanması ile ilgilidir. Araştırmada, görüşme yöntemi ile 15 kişinin görüşleri alınmış, ayrıca delphi tekniği ile toplanan verilerden, teknoloji ğretmenliği programına 20 ayrı set şeklinde program kılavuzu hazırlanmıştır.

**Bisconer (1990)**, “*Genç ve Düşük Düzeyde đđrenme Güçlüğü Olanların Mesleki Değerlendirmelerinde Kullanılan Program Tabanlı Psikometrik Değerlendirme*” (*Psychometric Evaluation of Curriculum-Based Vocational Assessments Used with Adolescents with Mild Disabilities*) adlı doktora çalışmasında, mesleki yeterliliklere dayalı program eğitimde lme-değerlendirme araçlarının psiko-metrik açıdan değerlendirilmesini amaçlamıştır. Veriler 48 okul ve bu okullardaki 6. sınıftan 12. sınıfa kadar orta düzeyde đđrenme güçlüğü olan đđrencilerden toplanan 1477 formdan elde edilmiştir. Örneklem içindeki dersler, beslenme-yiyecek, giyim-tekstil, bilgisayar teknolojisi, girişimcilik, endüstriyel tasarımı’dır. Bu derslerde kullanılan araçların güvenirliği 88-90 puan arasında olması beklenmiştir. Çalışma sonucunda bazı araçların geliştirilmeye ihtiyaı olduğu tespit edilmiş ve iki çözüm sunulmuştur. Bunlardan birincisi, iş dayanaklı program içeriğinin hazırlanması, diğerisi ise elde edilecek đđrenme çıktılarının genellenmesidir.

**Rojewski (1990)**, “*Mesleki Yeterliklerin Eğitiminde nceliklerin Araştırılması: Delphi Yaklaşımı*” (*Research Priorities in Vocational Special Needs Education: A Delphi Approach*) adlı doktora çalışmasında, mimarlık enstitüsünün gelecek 10 yıllık dönemi için yeni bir mesleki eğitim programının geliştirilmesi amaçlanmıştır. Çalışmada kullanılan anket formunu 21 mesleki eğitim ğretim elemanından seçilen 18 kişi cevaplamıştır. Formun oluşturulmasında meslek uzmanlarının tanımladığı milli meslek yeterliklerinden üç aşamalı delphi tekniği ile toplanan mesleki yeterlikler kullanılmıştır. Anket formu, 91 araştırma sorusundan ve 9 ana bölümden oluşmuştur. Toplanan verilerin aritmetik ortalama standart sapma gibi istatistiksel çalışmaları yapılmıştır. 91 mesleki yeterliğin toplam ortalaması 3,2 bulunmuştur. Sonuçlar gelecek programlarda çok yönlü bakış yaklaşımının gerekli

olduğu görüşlerine dayalı olarak profesyonel bir program tasarımının hazırlanması gerekliliğini ortaya çıkarmıştır.

### **B. Girdi, İşlem ve Çıktıya Bakılarak Yapılan Değerlendirmeler:**

**Korkmaz ve Kaptan (2005)**, “*Fen Eğitiminde Öğrencilerin Gelişimini Değerlendirmek İçin Elektronik Portfolyo Kullanımı Üzerine Bir İnceleme*” başlıklı makalelerinde, elektronik portfolyo’nun amaçlarını ve öğrencilerin eğitim programı içerisindeki gelişim değişikliklerini göstermek için gerekli veri araçlarını oluşturulmayı amaçlamışlardır.

Çalışma, 2002-2003 güz döneminde Hacettepe Üniversitesi, Eğitim Fakültesi, Fen Bilgisi Eğitimi Ana Bilim Dalında Bilgisayar Destekli Fen Eğitimi dersinde uygulanmıştır. Derste, 6 öğretmen adayı hem kendileri için fen eğitimine yönelik kişisel mesleki gelişimlerini yansıtan, hem de Ankara İli Çankaya İlçesi Beytepe İlköğretim okulunda uygulama yaptıkları 5. sınıfa devam eden 36 öğrencinin fen gelişimlerini elektronik portfolyolar yoluyla izlemişlerdir. Çalışmanın sonuçları, elektronik portfolyo değerlendirme yönteminin fen eğitiminde öğrenci niteliklerini belirlemek, öğrenme ve öğretme sürecini geliştirmek ve bilimsel gelişmeyi izlemek amacıyla kullanılabileceğini göstermiştir.

**Sağlam (2003)**’ın, “*Meslek Lisesi Kuaförlük Bölümü Saç Bakımı ve Yapımı-I Dersinin Değerlendirilmesi ve Yeni Bir Program Modeli Önerisi*” konulu yüksek lisans tezinde, meslek lisesi kuaförlük dalı saç bakımı ve yapımı-I dersini alan 9. sınıf öğrencileri doğal çalışma ortamında gözlenmiştir. Kontrol grupsuz deneysel deseninin kullanıldığı araştırma 40 öğrenci üzerinde gerçekleştirilmiştir. Çalışmada, bilişsel hedefleri ölçmek için bilgi testi, psiko-motor hedefleri ölçmek için işlem değerlendirme ölçekleri ve iş yeri sahiplerinin fikirlerini toplayan anket aracı

kullanılmıştır. Ön test-son test yönteminin uygulandığı araştırmada, öğrencilerin gerek bilişsel, gerekse psiko-motor hedeflere ulaşma düzeyinde son test puanları lehine anlamlılığın olduğu saptanmıştır.

**Yunker ve Yunker (2003)**, araştırmacı öğrenme gerektiren iş kollarından muhasebe, ekonomi ve istatistik bölümündeki 283 üniversite öğrencisi üzerinde yapmış oldukları araştırmada, öğrenci başarısı ile öğrenci değerlendirmeleri arasında ilişkinin olup olmadığını ve varsa hangi düzeyde olduğunu ölçmüşlerdir.

Bu amaçla, farklı fakültelerin öğretim elemanlarının verdiği iki farklı düzeydeki muhasebe derslerinden elde edilen öğrenci başarı puanlarının ortalamaları alınmıştır. Çalışmada likert dereceleme sistemi ile oluşturulan değerlendirme ölçeklerinden elde edilen değerlerin başarı puanları ile ilişkisinin olduğu sonucuna varılmıştır.

**Lane, Parke ve Stone (2002)**' *"Matematik Öğretiminde ve Performans Tabanlı Ölçmenin Etkisi"* (*Impact of a State Performance-Based Assessment and Accountability Program on Mathematics Instruction and Student Learning: Evidence From Survey Data and School Performance*) başlıklı makalelerinde, Maryland'deki okullarda performans tabanlı değerlendirme programının matematik öğretimindeki etkisini ölçmeyi amaçlamışlardır. Veriler, programı 5 ve 5 yıldan fazla süredir uygulayan Maryland'deki 19 ilk ve orta dereceli okulun okul müdürü, öğretmen ve öğrencilerine uygulanan anket yardımı ile toplanmıştır.

Çalışma sonucunda programın matematik alanındaki sınıf içi öğretimi ve uygulamalarının değerlendirilmesi, kişisel gelişim ve öğrenci öğrenmeleri üzerinde olumlu etkisinin olduğu saptanmıştır.



**Peat ve Franklin (2002)** 'nin, "*Destekleyici Öğrenme: Bilgisayara Dayalı Biçimlendirici Ölçme Modüllerinin Kullanımı*" (*Supporting Student Learning: the use of computer-based formative assesment modules*) adlı makaleleri, bilgisayar temelli biyoloji öğretiminde biçimlendirme ve değer biçme amaçlı değerlendirme modeli üzerinedir.

Araştırmada, 1997-2001 yılları arasında, Sidney Üniversitesi Biyoloji Bölümünde bilgisayar ortamında hazırlanan derslerin 1. sınıf öğrencilerinin akademik başarısı üzerindeki etkileri değerlendirilmesi amaçlanmıştır. Bu amaç için haftalık ve dönemlik hazırlanan sınavlar bilgisayar ortamında, bir kısmı öğrencinin kendisine verilen giriş şifreleri ile açılan sayfalarda, diğer kısmı ise dönem sonunda uygulamalı olarak öğretim elemanları ya da belirli ölçütlere göre kendi kendilerini değerlendirmeleri ile gerçekleştirilmiştir.

Uygulamalı ölçeklerde Bloom'un taksonomisine dayalı olarak bilgi, uygulama, analiz, sentez ve değerlendirme gibi farklı öğrenme düzeyleri dikkate alınmıştır. Kişisel değerlendirme ölçekleri ise likert türünde hazırlanmıştır. Çalışma sonucunda, yıllar itibarıyla on-line veri tabanını kullanarak öğrenen ve değerlendirmeye tabi tutulan öğrencilerin başarısının olumlu yönde arttığı tespit edilmiştir.

**Welch (2000)**, biçimlendirme ve değer biçme türündeki değerlendirmeyi temel alan araştırmasını düşük sosyo ekonomik sınıfa sahip Rocky Mountain bölgesindeki 2 ayrı ilk okulda yapmıştır.

Araştırmada;

1) Öğretmenlerin öğretimin planlanması, uygulanması ve değerlendirilmesine ne kadar zaman harcadığı,

- 2) Öğretmen grubunca hazırlanan öğrenme programının nasıl olduğu,
  - 3) Öğrenme süresindeki uygulamanın gelişim düzeyinin ne olduğu,
- sorularının cevabı aranmıştır.

Bu amaçla öğretmenlere bir akademik yıl boyunca teknik destekli bilgisayar tabanlı eğitim verilmiştir. Daha sonra öğretmen gruplarının eğitimi planlamaları ve uygulamaları istenmiştir. Veriler haftalık olarak izlenen öğretmen günlüklerinin izlenmesinden elde edilmiştir. Öğrenci performansları ön ve son test takım öğrenme puanı şeklinde ölçülmüştür. Her öğretmenin, öğrencilerine dakika başına akıcı okuma, kelimeyi bulma, kavrama, yazma gibi konulardan verdiği puanlar toplam puanı oluşturmuştur. Çalışmanın sonucu öğretmenlerin program hazırlamada oldukça fazla zaman harcadıklarını, öğrenci başarısı bakımından son test puanlarının ön test puanlarına göre pozitif yönde çıktığını göstermiştir.

Goolsby (1999), “*Enstrümantal Müzikte Ölçme*” (*Assesment In Instrumental Music*) başlıklı makalesinde müzik eğitiminde mesleki becerileri artırmada çalışma kontrol listesi, çalışma yaprakları ve kayıt cihazları ile öğrencilerin kendilerini değerlendirmelerinin önemi üzerinde durmuştur. Atlanta’daki Georgia Devlet Üniversitesi Müzik Okulu öğretim elemanı olan Goolsby bu amaçla, öğrencinin kendisini değerlendirebileceği bir ölçek hazırlamıştır. Makalede hazırlanan ölçeğin uygulandığı çeşitli okullardaki uygulama sonuçları verilmiştir.

Çalışmalar, günde 20-25 dakikalık uygulamaların yapılması ve bunların kasetçalara kaydedilmesinden sonra öğrencinin kendi kendine veya öğretim elemanı ile birlikte kayıtları dinleyerek, beceri performansını değerlendirme aşamalarından oluşmuştur. Değerlendirme ölçeği likert olarak doldurulmuştur. Uygulama sonuçları yapılan değerlendirmelerin öğrencilerin enstrümanla çalışma konusundaki becerilerini geliştirmede oldukça etkili olduğunu göstermiştir.

**Akpınar (1998)**'ın, “*Meslek Yüksek Okulu Makine Programı Malzeme Teknolojisi I Dersi Programının Ön-Son Test Sonuçları ve Öğrenci Görüşlerine Göre Değerlendirilmesi*” isimli doktora tezinin amacı; ilgili malzeme teknolojisi I dersi programını ön test-son test sonuçları ve öğrenci görüşlerine göre değerlendirmektir.

Araştırma, 1996-97 öğretim yılında İnönü Üniversitesi, Malatya Meslek Yüksek Okulu, Teknik Programlar Bölümü Makine Programında öğrenim gören 1. sınıf öğrencilerinin tamamına uygulanmıştır. Yarı deneysel nitelikteki çalışmanın verileri, öğrencilerin programın hedeflerine ulaşma derecesini belirlemek üzere başarı testi ile ve öğrencilerin programdan beklentilerini belirlemeye yönelik anket ile elde edilmiştir. Çalışma sonucunda, programın hedeflerinin % 44 düzeyinde kazandırıldığı, programın sonunda uygulanan son test lehine başarı puanlarında manidar bir farkın olduğu, programın öğrenci beklentilerinin tamamını karşılayamadığı yolunda bulgular elde edilmiştir.

**METARGEM (1996)**'in “*Endüstri Meslek Lisesi Öğrencilerinin Okul ve İşletmelerde Beceri Eğitiminin Değerlendirilmesi*” araştırmasında, Çorum, Eskişehir, İzmir ve Konya illerindeki endüstri meslek liselerinin elektrik-elektronik, tesviye ve mobilya-dekorasyon bölümlerinde ve işletmelerde verilen beceri eğitiminin karşılaştırılmalı değerlendirilmesi yapılmıştır. 9 alt problemin cevabının arandığı araştırma, 912 öğrenci, 143 meslek lisesi öğretmeni, 105 usta öğretici, 25 okul müdürü ve 65 işletme yönetici üzerinde gerçekleştirilmiştir.

- İşletmelerdeki beceri eğitimini kimler yürütüyor?
- Okul ve işletme arasında beceri eğitiminde karşılaşılan problemler nelerdir?
- Okul ve işletmelerde verilen beceri eğitimi arasında farklılıklar var mıdır?
- Beceri eğitimine ayrılan süre yeterli midir?

gibi sorular başlıca alt problemlerdir.

Görüşlerin alınmasında anket formu, bilgi ve becerilerin ölçümünde bilgi ve beceri testleri kullanılmıştır. Anket formları, öğrenci, öğretmen, okul yöneticisi, işletme yönetici olmak üzere 4 farklı gruba uygulanmıştır. 15'er kişilik gruplar halindeki öğrencilerin becerileri, bir öğretmen ve bir usta öğretici tarafından birlikte değerlendirmiştir.

Araştırmadan, işletmelerdeki beceri eğitiminin yarıya yakın kısmı ustalar, diğer yarısı ise kalfalar tarafından verildiği, işletme ve okul arasında ciddi sorunlar yaşanmadığı, farklılığın olup olmadığının ise saptanamadığı gibi sonuçlar elde edilmiştir.

**Bademci (1994), “Ürün ve Süreç Değerlendirilmesi Yapılan Öğrencilerin Erişi Düzeyleri İle İlgili Bir Araştırma”** başlığı altındaki doktora tezinde, aynı hedef davranışların kazandırılması için aynı öğretim yönteminin uygulandığı,

- Süreç değerlendirmede kullanılan davranış kontrol listesi,
- Ürün değerlendirmede kullanılan ürün ayrıntılı puanlama anahtarı,
- Geleneksel değerlendirmede kullanılan sözel dönüt, ’ün

tür ve sayılarına göre oluşturulan grupların erişti düzeylerini, öğrenmenin kalıcılığı ve öğrenmeye harcadıkları süre yönlerinden aralarında farklılık olup olmadığını ölçmeye çalışmıştır.

Denk-kontrol gruplu son test deseni kullanılan deneysel araştırma, Gazi Üniversitesi Endüstriyel Sanatlar Eğitim Fakültesi Endüstriyel Teknoloji Bölümü 2. sınıf öğrencilerinden üç gruba ayrılan 45 kişi üzerinde uygulanmıştır.

Araştırma sonucunda, kullanılan araçlar bakımından anlamlı bir fark bulunamazken, ulaşılan erişti düzeyi ve öğrenme süreleri açısından fark tespit edilmiştir. Buna göre erişti düzeyi ve öğrenmeye harcanan süre yönünden en başarılı

grup davranış kontrol listesi ile dönüt verilen süreç değerlendirme grubu olmuştur. Bunu ürün ayrıntılı puanlama anahtarının kullanıldığı ürün değerlendirme ve sözel dönütün kullanıldığı geleneksel değerlendirme türü takip etmiştir.

**Klassen** (1993)'in "*Öğretimi Değerlendirmede Öğrencinin Yaşı ve Okul Öncesi Tecrübesinin Etkisi*" (*The Effect Of Age Or Previous Post-Secondary Experience On Student Evaluation Of Instruction*) adlı doktora tezi, 25 ve daha üstündeki öğrenciler ile bu yaşın altındaki öğrencilerin öğrenme düzeylerinin değerlendirilmesi üzerinedir.

Araştırmanın örneklemi, Teksas DeVry Teknoloji Enstitünde okuyan 25 yaşın altındaki 782 öğrenci ile 25 ve üstü yaştaki 948 öğrenciden oluşmaktadır. Araştırmanın 1. hipotezi, iki grubun arasında öğretimin değerlendirilmesine verilen cevaplar arasında fark vardır, 2. hipotezi ise; iki grubun öğretim tecrübeleri arasında fark vardır şeklindedir. Araştırmada, öğretime yönelik 23 sorudan oluşan standart değerlendirme formu kullanılmış, hipotezler kabul edilmemiştir.

**Mittag** (1993), Delphi yaklaşımı ile kolej seviyesi istatistik dersinin sunumu için gerekli konuların tanımlanmasını hedef alan doktora tezinde, tanımlayıcı değerlendirme türünde, kolej seviyesindeki istatistik dersi öğretimi için gerekli temel standartların tanımlanması, programın oluşturulması, ölçme ve değerlendirilmesi aşamalarına değinmiştir.

Mini Delphi yöntemi ile 29 uzmandan toplanan istatistik konuları 11 genel 53 alt başlığa ayrılmıştır. Elde edilen bilgiler doğrultusunda hazırlanan çalışma kitapları bir sömestr boyunca uygulanarak her konuya düşen zaman hesaplanmıştır. Hazırlanan anket ile çalışma hakkındaki değerlendirmeler toplanmış, istatistik dersi için örnek öğretim materyali hazırlanmıştır.

**Tırpanalan** (1991), “*Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi ve Giyim Sanatı Öğrencilerinin Giyim Teknikleri ve Üretim Dersinde Giysi Tasarımı İşlemlerini Gerçekleştirme Düzeyleri*” adı altında hazırladığı yüksek lisans tezini 1990-1991 öğretim yılında Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi ve Giyim Sanatları Eğitimi Bölümü son sınıf öğrencileri üzerinde gerçekleştirmiştir. Tüm son sınıf öğrencilerinin dahil edildiği araştırmada ölçme aracı olarak anket ve gözlem formu kullanılmıştır. Araştırma sonuçlarına göre, öğrencilerin özgün model hazırlama, giysi üretim kalıbı hazırlama ve örnek giysi dikme çalışmalarını tam olarak yerine getiremedikleri belirlenmiştir.

**Lynch** (1990), doktora tezinde, 1985-86 öğretim yılında Kaliforniya’daki Olivero Curriculum Alignment Modelini (Olivero Program Düzenleme Modeli) uygulayan 20 okulun müdür ve öğretmen görüşlerini almış, öğrencilerin ön test-son test başarı puanlarına bakmıştır. Verilere, aralarındaki ilişkiyi arayan istatistikler uygulanmıştır. Çalışma sonucunda programın okul ve öğrenci başarısında ön ve son test arasında 3 puandan 6 puana kadar olumlu yönde gelişme sağladığı bulunmuştur.

**Hacıoğlu** (1987), “*Giyim Öğretim Faaliyetlerini Değerlendirme Modeli Geliştirme*” başlığı altında yapmış olduğu yüksek lisans tezinde, giyim bölümü öğretim faaliyetlerinin mevcut durumda nasıl değerlendirildiğini, ideal olarak nasıl değerlendirilmesi ve geliştirilmesi gerektiğini belirlemeyi amaçlamıştır. 1986-1987 öğretim yılında yürütülen çalışmaya, 21 öğretim elemanı ve bu öğretim elemanlarının 117 öğrencisi katılmıştır.

Araştırmada anket formu ile toplanan bilgilerde, ideal durumda değerlendirmenin amacı, öğretim elemanlarının % 43’ü tarafından öğretim faaliyetlerini geliştirmek, öğrencilerin % 46’sı tarafından özel amaçların kazanılma derecesini belirlemek olarak yanıtlanmıştır. Araştırmada ideal değerlendirme yöntemlerinde bilgiyi ve performansı ölçmeye yönelik farklı değerlendirme

ölçeklerinin ve uzman grubun yardımlarının alınmasının yararlı olacağı sonucu çıkarılmıştır.

**Kuru** (1987)'nin, “*Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi ve Giyim Eğitimi Bölümü ‘Giyim Teknikleri ve Üretimi’ Dersinin Değerlendirilmesi*” adlı yüksek lisans tezinde, adı geçen ders programının öğretim süreci değerlendirilmeye çalışılmıştır.

Araştırma, Giyim Endüstrisi ve Giyim Eğitimi Bölümünün 1985-1986 öğretim yılında bu dersi alan 2. sınıf öğrencilerine uygulanmıştır. Çalışmada bilişsel hedefler, bilgi testi ile; psiko-motor hedefler, iş/ürün testi ile; duyuşsal hedefler ise, öğretim elemanlarına uygulanan anket ile ölçülmüştür. Elde edilen bulgulardan, öğrencilerin bilişsel hedeflere yeterli düzeyde ulaşamadıkları, psiko-motor hedeflere yönelik olarak yeterli öğrenme düzeyini aştıkları, fakat % 90’lık başarı düzeyini yakalayamadıkları görülmüştür. Öğrencilerin duyuşsal hedef özelliklerinin çoğunu benimsedikleri tespit edilmiştir.

**Bayraktar** (1986), “*Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersinde Ders Araçlarının Öğrenci Başarısına Etkisi*” başlıklı yüksek lisans tezinde, kalıp hazırlama teknikleri öğretiminde kullanılmak üzere öğretim yapıları, tepegöz materyali geliştirmeyi ve bu araçların öğrenci başarısını ne ölçüde geliştirdiğini ortaya koymayı amaçlamıştır.

Araştırma evrenini 1985-86 öğretim yılında Kız Sanat Eğitimi Yüksek Okulu Giyim Bölümü 1. sınıfında okuyan öğrenciler oluşturmuştur. Evrenin yarısı deney diğer yarısı kontrol grubu olmak üzere ikiye ayrılmıştır. İki aşamalı gerçekleştirilen araştırmanın birinci aşamasında, kalıp hazırlama teknikleri programının 1. sınıf, 2. yarıyılında yer alan bluz ünitesinin öğretiminde kullanılmak üzere öğretim yapıları ve tepegöz materyalleri hazırlanmıştır. Deney grubuna uygulanan araçların başarıya

etkisini ölçmek için her iki gruba da 50 soruluk çoktan seçmeli bir test uygulanmıştır. Ayrıca deney grubundaki öğrencilere öğretim materyallerine yönelik düşüncelerini ölçen bir değerlendirme formu verilmiştir.

Araştırma sonucunda, deney grubuna yönelik uygulanan değerlendirme formu sonucunda öğrenciler öğretim yapıklarını % 75, tepegöz materyallerini % 75 oranında başarılı bulmuşlardır. Gruplar arası başarılarının tespitine yönelik t testi sonuçlarına göre, deney grubu lehine anlamlı düzeyde fark görülmüştür.

### C. Çıktıya Bakarak Yapılan Değerlendirmeler:

**Korkmaz** (2003), "*Meslek Yüksek Okulu Hazır Giyim Programı Öğrencilerinin Meslek Stajlarının Yeterliliği*" adındaki yüksek lisans tezinde, 9 üniversiteye bağlı 12 yüksek okulun 2. sınıfında öğrenim gören 233 öğrenciye, 26 öğretim elemanına ve işletmelerde öğrencilerin stajı ile ilgilenen 107 personele staj değerlendirme anketi uygulamıştır. Araştırma sonucunda, öğrenci ve işletme personeli, meslek stajını az yeterli bulurken, öğretim elemanları daha yeterli bulmuştur.

**Akkul ve Cengizhan** (2002), Marmara Üniversitesi, Teknik Eğitim Fakültesi, Tekstil Terbiye Eğitimi Bölümü öğretmenliği programının yeterlik ve yetersizliklerinin belirlenmesi konusunu işleyen makalelerinde aşağıdaki alt amaçları araştırmışlardır.

1. Öğretim programında yer alan dersler ve konuların son sınıf öğrencileri tarafından hatırlanma düzeyi ve işletmelerin bu konudaki beklentileri nelerdir?
2. Öğrencilerin sahip olduğu bilgi beceri ve tutumlar ile işletmelerin mezunlardan bekledikleri özellikler arasında önemli bir fark var mıdır?



Çalışma 2000-2001 yıllarında Marmara Üniversitesi, Teknik Eğitim Fakültesi, Tekstil Terbiye Öğretmenliği Bölümü son sınıfında okuyan 69 öğrenci ve bu öğrencilerin staj yaptığı ve tesadüfi yöntemle seçilen İstanbul ilindeki 12 tekstil işletmesi üzerinde yapılmıştır. Ölçme aracı olarak bilişsel, psiko-motor ve duyuşsal hedeflere yönelik yeterlikleri ölçen 260 maddelik envanter kullanılmıştır. Bu envanter de öğrencilerin verilen yeterlikleri likert türünde cevaplamaları, işletmelerin ise konuları önemine göre ayırt etmeleri istenmiştir. Sonuçta işletmeci ve öğrencilerin cevapları arasında anlamlı farklılıkların bulunduğu tespit edilmiş ve bu farklılıklara göre öneriler getirilmiştir.

**Gürcan (2001)**, “*Hazır Giyim Sanayi Yöneticilerinin Meslek Yüksek Okulları Moda-Konfeksiyon Programı Mezunlarının Mesleki Yeterlilikleri Hakkındaki Görüşleri*” başlığı altındaki yüksek lisans tezinde, 1999 yılında 150 orta ve büyük ölçekli işletme yöneticisinden meslek yüksek okulu mezunlarının mesleki yeterlikleri hakkında anket yolu ile bilgi toplamıştır.

Çalışmada, iş verenlerin, meslek yüksek okulu mezunlarının mesleki yeterlikleri konusunda farklı görüşlerde oldukları belirlenmiştir. Yöneticilerin % 29’u mezunları özellikle model geliştirme bölümünde yeterli bulurken, % 25’i deneyimsiz bulmaktadır. İş verenlerin % 45’i mezunların kalıp hazırlama konusunda yeterli, bilgisayarla kalıp çıkarma konusunda yetersiz olduklarını düşündükleri tespit edilmiştir.

**Wen (1999)**’ doktora tezinde, Stufflebeam’in CIPP değerlendirme modeline göre, Tayvan’daki 2 yıllık bankacılık ve sigortacılık teknoloji programının etkililiğini ölçmüştür.

Araştırmada, programın hedefleri, içeriği, kullanılan yöntem ve teknikler, verilen bilgi ve becerilerinin çalışma yaşamına hazırlanmada yeterli olup olmadığı sorulmuştur. Veri toplamak için hazırlanan anket,

- 1) 39 öğretim elemanı ve müdüre,
- 2) 123 öğretim gören öğrenciye,
- 3) 166 mezuna ve
- 4) 90 mezun olup sektörde halihazırda çalışan bireylere uygulanmıştır.

Ölçek, likert dereceleme ile cevaplanmıştır. Verilerden elde edilen derecelerin ortalamaları alınmış, bulunan değerlere grupların arasındaki ilişkiyi ölçen (anova) istatistik yöntemleri uygulanmıştır. Araştırmada, anket uygulanan dört ayrı grubun ortalamaları likert dereceleme göre 3 ile 4 arasında tespit edilmiştir. Buna göre, programın hedefler, içerik, yöntem, araçlar ve kazandırılan beceriler bakımından yeterli olduğu, programın başarısının gelecekte de devam etmesi için üzerinde çalışılmasının yararlı olacağı yolunda öneriler alınmıştır.

**Çiçek (1998)** *“Orta Doğu Teknik Üniversitesi Beden Eğitimi Öğretmenliği Programının Değerlendirilmesi”* başlıklı doktora tezinde, ODTÜ Beden Eğitimi Bölümü öğretmen yetiştirme programını değerlendirmiştir. Araştırmacı, bu amaç altında, öğrencilerin öğretim programının bilişsel, duyuşsal ve psiko-motor amaçlarına dört yıllık eğitimin sonucunda ne derecede ulaştıklarını ölçmeye çalışmış ve mezun öğretmenlerin program hakkındaki görüşlerini almıştır.

Araştırma, 1994-95 öğretim yılında son sınıfta okuyan 36 öğrencinin tamamına ve programdan daha önce mezun olmuş 25 öğretmene uygulanmıştır. Araştırmada, bilişsel hedefler için çoktan seçmeli başarı testi, duyuşsal hedefler için tutum ölçeği, psiko-motor hedefler için gözlem yöntemi kullanılmış, mezunlara ise anket uygulanmıştır. Çalışma sonucunda, öğrencilerin bilişsel ve psiko-motor

hedeflere yeterli derecede ulaşamadığı, ancak duyuşsal anlamda mesleğe karşı olumlu tutum içerisinde oldukları tespit edilmiştir.

**Mahiroğlu** (1996) ise, “*Teknik Eğitim Fakóltesi Mezunlarını İzleme Araştırması*” başlığı altında hazırladığı Metargem destekli çalışmasında, teknik eğitim fakólterinden mezun olan teknik öğretmenleri izleyerek bu fakólterdeki eğitim programlarını değerlendirmeyi amaçlamıştır. Araştırmanın 1994 yılında mezun olan teknik öğretmenler ve bu öğretmenlerin görev yaptığı okul yöneticileri olmak üzere iki evreni bulunmaktadır. 927 öğretmen ve 439 yönetici üzerinde uygulanan anket sonuçlarına t testi uygulanmıştır.

Araştırma sonucunda, teknik eğitim fakólterinde okutulan derslerin teknik öğretmenlerin görevlerini yapmadaki yararlık derecesi dersten derse farklılık göstermekte olup, tüm derslerin gözden geçirilmesi gerekliliği ortaya konulmuştur. Eğitimin kalitesine etki eden unsurlarda ciddi yetersizliklerin olduğu, öğretmenlerin hizmet içi eğitime ihtiyaç hissettiği tespit edilmiştir.

**METARGEM** (1995a)’in “*Çok Programlı Lise Uygulamasının Değerlendirilmesi*” adı altında yaptığı araştırmada; 1994-1995 öğretim yılında yönetici, öğretmen ve öğrencilerin görüşlerine dayalı olarak 156 çok programlı lisenin genel değerlendirmesi yapılmıştır.

Araştırmada,

- İlgili okullardaki yönetici-öğretmen ve öğrencilere göre, çok programlı lise uygulaması ne derecede başarılıdır? ve
  - Uygulamaların geliştirilmesi için hangi tedbirlere ihtiyaç vardır?
- sorularının cevapları aranmıştır.

İki evreni olan araştırmanın, ilk evrenini, 28 çok programlı lisede görevli 735 yönetici ve öğretmen; ikinci evrenini ise, aynı yılda bu liselerde öğrenim gören 12630 öğrenci oluşturmuştur. Öğrencilerin sayıca fazla olması nedeni ile ikinci evrenden kademeli ve oranlı örneklem yolu ile 1700 öğrenci seçilmiştir.

Çalışmada veri toplama aracı olarak likert ölçekli anket şeklinde iki ayrı form geliştirilmiştir. Bilgiler, frekans ve yüzdeler olarak hesaplanmış, cevapların değerlendirilmesi ve karşılaştırılmasında standart sapma ve aritmetik ortalamaların anlamlılık düzeyi dikkate alınmıştır. Araştırma sonucunda, çok programlı lise uygulamalarına yönelik çalışmaların genel anlamda yöneticiler tarafından oldukça iyi, öğretmenlerce oldukça ve kısmen iyi, öğrenciler tarafından ise kısmen iyi şeklinde yanıtlandırıldığı görülmüştür.

**METARGEM'** in (1995b) "*Endüstri Meslek Lisesi ve Teknik Lise Mezunlarını İzleme Araştırması*" 1991-92 öğretim yılında Ankara ilindeki Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğüne bağlı okullardan mezun olan öğrencilerin gördükleri mesleki teknik eğitim ile yaptıkları iş arasındaki uyumu değerlendirmeyi amaçlamıştır.

Örneklem olarak seçilen 196 öğrenci ve 30 işverene anket uygulanan araştırma sonucunda, mezunların % 48'i yaptıkları iş ile gördükleri eğitimin ilişkisini az bulduğunu, % 45'i meslek derslerinin, % 54'ü genel bilgi derslerinin, kendilerini işe hazırlamada yetersiz kaldığını belirtmiştir. İş verenlerin % 37'si öğrencilerin aldıkları mesleki eğitimi kısmen yeterli bulurken, öğrencilerin iş hayatı ile ilgili başarı ve uyumlarına % 43'ü oldukça iyi, % 17'si çok iyi yanıtını vermiştir. Ayrıca araştırmada, işverenlerin %100'ü ihtiyaçları halinde meslek lisesi mezunlarını tercih edeceklerini bildirmişlerdir.

**Mcauliffe** (1993), “*İş Tabanlı Öğretim: Anestezi Hemşirelerinin Klinik Programı Analizi*” (*Case-Based Instruction: An Analysis Of Clinical Cirrucula In Nurse Anesthesiology*) adlı doktora tezinde, Teksas’ta 7 ayrı Anestezi hemşiresi yeterlilik derecesi alan 51 mezun hemşirenin ve eğitimcinin program ile ilgili görüşlerini ve bu görüşlerin ilişkisini incelemiştir.

Araştırmada, kliniklerde gerçek durum tabanlı öğretim ile kazanılan iş becerileri konusunda mezunlar kendilerini daha az yeterli görürken, öğretim elemanları mezunların becerilerini biraz daha yeterli bulmaktadır. Veriler üzerinde aranan çoklu korelasyonda pozitif ilişki saptanmış, durum tabanlı öğretimin, klinik deneyimleri planlama, uygulama ve kritik karar verme konularında olumlu faydalarının olduğu, ancak sınırlı öğrencinin durum içinde tecrübe kazanma ve karar vermeye katıldığı sonucuna varılmıştır.

**Nazlı** (1990)’nın, “*Kız Meslek Lisesi Giyim Bölümü İkinci Sınıf Öğretim Programının ‘İşletmelerde Meslek Eğitimi’ Açısından Değerlendirilmesi*” başlıklı yüksek lisans tezinde, 1988-89 öğretim yılında Ankara İl merkezinde bulunan ve random yöntemle seçilen 3 okuldaki 120 öğrenciye anket uygulanmıştır. Araştırmada kız meslek liselerinin 2. sınıfında işletmelerde meslek eğitimi alan 120 öğrencinin, okulda aldıkları kalıp hazırlama ile ilgili konuların iş yerlerinde kullanımının oldukça düşük (% 3.7) olduğu tespit edilmiştir. Buna rağmen öğrenciler aynı konuya ilişkin uygulamalardaki becerilerini, % 78.8 oranında yeterli görmektedir. Araştırma sonucunda, öğrencilerin % 80’i, kız meslek lisesi giyim bölümü programında yer alan konuların iş yerlerinde yapılan üretim süreci ile öğrenilemeyeceğini savundukları belirlenmiştir.

**Ulusoy** (1988), “*Mesleki ve Teknik Orta Öğretimde Öğrencilerin Meslek Alanına İlişkin Davranışlara Ulaşma Derecelerinin Tespiti ve Değerlendirilmesi*”

başlıklı doktora tezinde, Mesleki ve Teknik Orta Öğretimdeki öğrencilerin meslek alanına ilişkin davranışlara ulaşma derecelerini değerlendirmeyi amaçlamıştır.

Araştırmada, Ankara İlindeki 4 kız meslek lisesinin giyim bölümü 4. sınıfları arasından eş olasılıkla seçilen birer gruptan, toplam 61 öğrenci üzerinde çalışılmıştır. Bilişsel hedefleri ölçmede bilgi testi, duyuşsal hedefler tutum ölçeği, psiko-motor hedeflerde ise, ürün ölçekleri kullanılmıştır. Öğrencilerin hedeflere ulaşma derecesi yeterli öğrenme düzeyi kabul edilen 0.70 üzerinden alınan puanların ortalamalarına bakılarak yorumlanmıştır. Okullar arasındaki ilişki düzeyinin olup olmadığının tespiti ise; tek yönlü varyans analizi ile yapılmıştır.

Araştırma sonucunda, okullardaki tüm öğrenciler bilişsel hedefler bakımından yeterli öğrenme düzeyine ulaşamazken devinişsel ve duyuşsal hedefler bakımından yeterli öğrenme düzeyine ulaşmışlardır.

**Aydın (1984)**, "*Pratik Kız Sanat Okulu Giyim Bölümü Giyim Temel Kursu Yetişeginin Değerlendirilmesi*" başlıklı doktora tezinde, giyim temel kursu programındaki hedeflerin; hazır giyim işvereni, ısmarlama giyim işvereni, öğretmen ve öğrenci tarafından önemsenme dereceleri, öğrencilerin bilişsel ve psiko-motor alan hedeflerine ulaşma dereceleri ölçülmeye çalışılmış, öğretimin niteliği açısından öğretmen davranışları değerlendirilmiştir.

Veri toplamada, başarı testi, ürün değerlendirme ölçeği, öğretmen gözlem formu, öğrenci ve iş veren anketleri kullanılmıştır. Ölçeklerden elde edilen verilere göre, kurs sonucunda bilişsel hedeflere erişimi %49, psiko-motor hedeflere erişimi %76'dır.

Araştırma sonucunda, işveren, öğrenci ve öğretmen görüşleri arasındaki farklılıklar tespit edilmiştir. Öğrencilerin, bilişsel hedeflere göre kendilerini olduklarından daha yeterli, psiko-motor hedeflere göre olduklarından yetersiz gördükleri anlaşılmıştır. Bilişsel ve psiko-motor erişim düzeyi 0.05 düzeyinde anlamlı bulunmuştur. Öğretim hizmetinin niteliği bakımından öğretmelerin işaret verme ve pekiştirme davranışları 0.05 anlamlılık düzeyinde farklıdır.

Buraya kadar aktarılan yerli ve yabancı araştırmalardan anlaşılacağı üzere, eğitim ve öğretimin değerlendirilmesi ile ilgili çalışmalar, temelde üç ana başlık altında ya da bu başlıkların birleştirilmesi ile oluşan değerlendirme modelleri çerçevesinde hazırlanmıştır. Eğitim ve öğretimi değerlendirmenin kapsamlı ve sürekli bir çalışmayı gerektirmesi nedeni ile yapılan çalışmalarda, değerlendirme sürecinin belirli kısımları ele alınmıştır.

Örneğin, Bell, Ünlü, Jones ve Rojewski'nin tezleri öğretim programının hazırlanması sürecine ilişkin tanımlayıcı değerlendirme; Akpınar, Bademci ve Lynch'in çalışmaları öğretim sürecinin etkinliğini ölçen biçimlendirici değerlendirme, Aydın, Çiçek, Mahiroğlu, Metargem, Ulusoy ve Wen'in araştırmaları programın hedeflerine ulaşma derecesini ve ürün kalitesini kontrol eden değer biçici değerlendirmelerdir.

Araştırmalarda genellikle ortak özellik, program hedeflerine göre iş analizi odaklı hazırlanan envanterin uygulanması ile sonuçların yorumlanması veya bu envantere göre, öğrenci davranışlarındaki değişimin incelenmesidir. Veri toplama araçları; anket, bilgi testi, beceri ve tutum ölçekleridir. Çalışmalarda deneysel tarzındaki uygulamaların sonuçları başarılı çıkarken, değer biçmeye yönelik çalışmalarda bu sonuçlar farklılık göstermektedir. Hangi şekilde yapılırsa yapılsın, program değerlendirmeye dönük her boyuttaki araştırmanın kullanıldığı ve dikkate alındığı sürece program geliştirme çalışmalarına katkı sağlayacağı düşünülmektedir.

## BÖLÜM II

### YÖNTEM

Bu bölümde; araştırmanın çalışma evreni, ölçme araçları, araştırmada kullanılan verileri elde etme yöntemleri ve veri çözümlemede kullanılan teknikler üzerinde durulmuştur.

### ARAŞTIRMANIN MODELİ

Araştırmada tarama modeli uygulanmıştır. Tarama modelleri geçmişte ya da halen *varolan bir durumu var olduğu şekliyle* betimlemeyi amaçlayan araştırma yaklaşımlarıdır (Karasar, 2000:77).

Araştırmada, özellikle mesleki eğitimde kullanılması tercih edilen program değerlendirme şekillerinden biri olan, “yeterliğe göre değerlendirme” yöntemi kullanılmıştır. Bu amaçla, eğitim-öğretimin ürünü olan öğrencilerin öğretim hedeflerine ulaşma düzeylerinin belirlenmesinde, yeterliğe göre değerlendirmenin bir türü olan değer biçici (summative evaluation) değerlendirme temel alınmıştır.

İlk olarak Amerika Birleşik Devletlerinde kullanılan yeterliğe göre değerlendirme yöntemi, 1994 yılında Ulusal Liderlik Kurulu (National Leadership Council) tarafından mesleki eğitimde çalışanların eğitim ve strateji geliştirme yöntemi olarak onaylanmıştır (Bowden; <http://nps.gov/training/uc/whcibt.htm>)



### **Çalışma Evreni :**

Çalışma evrenini, kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin eğitim programını tamamlamış olmaları nedeni ile, 2004-2005 eğitim-öğretim yılı Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi Eğitimi Anabilim Dalı Giyim Endüstrisi Öğretmenliği Programı 4. sınıfına devam eden 110 öğrenci oluşturmuştur. Araştırma evren üzerinde yapılmış, örneklem alınmamıştır.

### **VERİ TOPLAMA ARAÇLARI**

Araştırmada, öğrencilerin programın hedeflerine ne derecede ulaştıklarının tespiti amacı ile kalıp hazırlama teknikleri derslerine ilişkin bilişsel hedeflere ulaşma derecelerini ölçen, “Düzey Belirleme Testi”; psiko-motor hedeflere ulaşma derecelerini ölçen, “Beceri Ölçekleri” ve duyuşsal hedeflere ulaşma derecelerini ölçen, “Duyuşsal Davranışları Değerlendirme Ölçeği” kullanılmıştır.

Araştırmada veri toplama araçlarının geliştirilmesi için, aşağıdaki aşamalar gerçekleştirilmiştir.

Giyim Endüstrisi Anabilim Dalı Giyim Endüstrisi Öğretmenliği programının 2001-2002 eğitim-öğretim yılında yenilenmesi ile oluşturulan çerçeve programda verilen ders tanımları dışında resmi bir doküman bulunmamaktadır. Bu nedenle,

Kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin derslerin hedeflerinin tespiti için araştırmacı tarafından Delphi tekniğinden (konu ile ilgili uzman kişilerden oluşan

grubun görüşlerinin doğrultusunda ortak bir planın oluşturulması) yararlanılarak, üç aşamalı ön bir çalışma yapılmıştır.

Bu çalışmada;

a) Araştırmacı tarafından, literatür taraması, ders tanımları, iş analizi yöntemine göre kalıp hazırlama ilkeleri doğrultusunda; programda derse giren öğretim elemanları ve işletme tecrübesi olanlar ile yapılan ön görüşmeler uyarınca, bu derslere yönelik hedefler oluşturulmuştur.

b) Hazırlanan hedeflerin yeterliğinin kontrol edilmesi için, Giyim Endüstrisi Eğitimi Bölümünde işletme tecrübesine sahip, söz konusu dersleri veren öğretim elemanlarının, işletmelerde kalıp hazırlama faaliyetini yürütenlerin ve mesleki eğitimde program geliştirme konusunda uzman kişilerin görüşlerine başvurulmuştur.

c) Alınan öneriler doğrultusunda yeniden düzenlenen hedefler, tekrar uzman görüşüne sunulmuştur.

Uzmanlar dokümanı aşağıdaki yönlerden incelemişlerdir.

- Hedefler doğru ifade edilmiş midir?
- Her bir ders için hazırlanan bilişsel hedefler uygun ve yeterli midir?
- Her bir ders için hazırlanan psiko-motor hedefler uygun ve yeterli midir?
- Her bir ders için hazırlanan duyuşsal hedefler uygun ve yeterli midir?

d) Yapılan incelemelerden sonra ders içeriklerine uygun olarak hazırlanan hedeflere son şekli verilmiştir.

### **Düzeş Belirleme Testi:**

Bilişsel hedeflerin ölçümü amacı ile bilişsel hedef davranışları sıralanmış, her derse ait belirtke tabloları hazırlanmış ve bu tablolara göre toplam 96 sorudan oluşan çoktan seçmeli “düzeş belirleme testi” hazırlanmıştır. Sorular, hedefleri kapsama ve örnekleyicilik, yazılım, ifade edilme, öğrenci ve sınıf düzeyine uygunluk, soru kökü ve seçeneklerin tutarlılığı gibi, ölçme ve değerlendirme kriterleri bakımından, giyim endüstrisi ve program geliştirme alanı uzmanları tarafından incelenmiş, gerekli düzeltmelerden sonra tekrar kontrolden geçirilmiş, ön denemeye hazır hale getirilmiştir.

### **Ön Deneme (Pilot) Çalışması:**

Düzeş Belirleme Testi, 4 seçenekten oluşan çoktan seçmeli soru tipindedir. Sorulara başlamadan önce öğrencilerin soruları daha rahat cevaplamalarını sağlayacak açıklamalara yer verilmiştir. Geçerlik ve güvenilirliğinin sağlanması için test evrene en yakın özelliğı taşıyan, aynı programa devam eden ve 2004-2005 öğretim yılının 1. yarıyıl sonu itibarıyla kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin programı tamamlayan 3. sınıf öğrencilerinden random yöntemle seçilen 50 kişilik bir grup üzerinde yapılmıştır. Çalışmanın uygulanması aşamasında süre kısıtlamasına gidilmemiş, soruların tümünün cevaplanması esas alınmıştır. Deneme çalışması sonucunda her doğru cevaba (1) yanlış cevaba (0) puan verilerek, seçeneklere düşen frekanslar hesaplanmıştır. Böylece seçeneklerin çalışma düzeyi belirlenmiştir.

Çalışmadaki madde güçlüğüünün hesaplanmasında, araştırmanın yapıldığı örneklemin özelliğı gereğı,  $P = \frac{Dü + Da}{2n}$  formülü kullanılmıştır.

Formüldeki ifadelerin karşılığı aşağıda verilmiştir;

P : Madde güçlüğü.

Dü : Testin uygulandığı grupta, maddeyi üst grupta doğru cevaplayanların sayısı.

Da : Testin uygulandığı grupta, maddeyi alt grupta doğru cevaplayanların sayısı.

2n : Testin uygulandığı alt ve üst gruptaki maddeye ulaşan toplam öğrenci sayısı (Tekin, 2000:246).

Tekin (2000:240-247), bir testte hesaplanacak madde güçlüğü derecesi indeksinin (P): 0 ile +1 arasında değiştini ve öğrencileri başarılarına göre sıralamaya ve sınıflamaya yönelik bir testin ortalamasının o testten alınabilecek en yüksek puanın yarısına yakın olması gerektiğini ifade etmektedir.

Testin ön denemesinde yapılan madde analizinde madde güçlüğü değeri (P): 0.57 bulunmuştur. Bu sonuç, testin zorluk derecesinin orta düzeyde olduğunu göstermektedir.

Ön deneme sonuçlarına göre; p değeri 0 - 0.31 arasındaki 16 soru çıkarılmış, p değeri 0.40'ın üzerindeki sorular direkt olarak, 0.31-0.40 arasındaki sorular testin kapsam geçerliğinin düşmemesi için gözden geçirilerek yeniden yazılmak sureti ile teste alınmıştır. Böylece çıkarılan sorular içerisinde önemli bulunanlar anlam bakımından p değeri yüksek çıkanların kapsamına sokulmaya çalışılmıştır.

Ön deneme testinde madde ayırt etme gücünün hesaplanmasında, araştırmanın yapıldığı örneklemin özelliği gereği,  $D = \frac{Dü - Da}{N}$  formülü kullanılmıştır.

Formüldeki ifadelerin karşılığı aşağıda verilmiştir;

D : Madde ayırt etme gücü.

Dü : Testin uygulandığı grupta, maddeyi üst grupta doğru cevaplayanların sayısı.

Da : Testin uygulandığı grupta, maddeyi alt grupta doğru cevaplayanların sayısı.

N : Testin uygulandığı gruptaki maddeye ulaşan toplam öğrenci sayısı  
(Tekin, 2000: 248).

Tekin (2000: 248), bir maddenin ayırt etme gücü indeksinin (D): -1 ile +1 arasında değiştini belirtmiştir. Bu amaca yönelik yapılan madde ayırt etme gücü hesaplamasında madde ayırt etme gücü değeri (D): 0.19 bulunmuştur. Bu sonuç testteki maddelerin ayırt etme gücünün orta seviyede olduğunu göstermektedir.

Deneme testinin başarı puanı ortalaması 57.6, güvenilirlik katsayısı (KR 20) 0.99 bulunmuştur (Ek.9). Bu sonuç testin ölçme hatasından yeterince arındığını göstermektedir. Ön deneme çalışması sonucunda 80 soruluk düzey belirleme testi elde edilmiştir (Ek.10).

Düzyer belirleme testi, kalıp hazırlama teknikleri derslerinin 1. yarıyılına ait 34, 2. yarıyılına ait 33, 4. yarıyılına ait (7+3) 10, 5. yarıyılına ait 10 bilişsel hedefi kapsamaktadır. Ancak, 2. ve 4. yarıyıldaki 7 hedefin aynı olması sebebi ile bu hedefler ortak ölçülmüştür.

### **Beceri Ölçekleri:**

Psiko-motor hedeflerin ölçümü amacıyla, psiko-motor hedefler doğrultusunda, üç farklı iş (ürün)'in değerlendirilmesini kapsayan üç farklı "beceri ölçeği" hazırlanmıştır. Ölçeğin hazırlanabilmesi için, her yarıyıldaki işlenen konu içerikleri incelenmiş, benzer hedeflerin birleştirilmesi ile farklı hedeflerin ölçümünü sağlayacak işler tespit edilmiştir. İşlerin seçiminde, beceri eğitimi ilkeleri, hazır giyim sektöründeki kalıp hazırlama aşamaları, öğretim yarıyıllarının sırası ve basitten karmaşığa ilkesi takip edilmiştir.

“Beceri Ölçeği I” programda 1. sınıfın 1. yarıyılında Temel Kalıp Çizimleri I dersinde yer alan etek ve pantolon kalıbı hazırlama konularından birisi olan pantolon’a ilişkindir (Ek. 11). Bu yarıyılında pantolonun seçilme amacı; hem eteğe göre kazandırılması gereken daha fazla hedefi kapsamaması, hem de eteğin elbise konusunun bir parçası sayılmasıdır.

“Beceri Ölçeği II” programda 1.sınıfın 2. yarıyılındaki Temel Kalıp Çizimleri II dersinde yer alan temel beden ve temel kol kalıbı hazırlama ve 2. sınıfın 1. yarıyılında Kalıp Hazırlama Teknikleri dersinde yer alan elbise model uygulamalarını birleştiren elbise konusunu kapsamaktadır (Ek.12). Seçilen iş aynı zamanda hem bluz hem de etek konularının temel kalıp çizim ve model uygulama becerilerini aynı hedefler altında birleştirmiştir.

“Beceri Ölçeği III” ise; kadın giyiminde kalıp hazırlama teknikleri konusunda yeterlik düzeyini kazandıran, programda 3. sınıfın 1. yarıyılındaki Kalıp Hazırlama Teknikleri dersinde yer alan ceket ve manto çalışmalarını birleştiren ceket konusuna ilişkindir (Ek.13).

Aşağıdaki tabloda, rahat anlaşılması bakımından derslere göre beceri ölçekleri ve seçilen iş konuları gruplandırılmıştır.

**Tablo 1: Derslere Göre Beceri Ölçeklerine İş Seçimi**

<b>Ders Kodları</b>	<b>Ders Adları</b>	<b>Beceri Ölçeği Sırası</b>	<b>İşlerin Konusu</b>
GYE 101	Temel Kalıp Çizimleri I	I	Pantolon
GYE 102	Temel Kalıp Çizimleri II	II	Elbise
GYE 202	Kalıp Hazırlama Teknikleri		
GYE 301	Kalıp Hazırlama Teknikleri	III	Ceket

Beceri ölçeği I sırası ile;

- 1) Verilen ölçülere göre, kadın temel pantolon kalıbı hazırlama,
  - 2) Model tanımlamasına göre verilen temel pantolon kalıbı üzerine model uygulama,
  - 3) Uygulanan modelin gerekli işlem ayrıntılarını istenen yeterlikte yapma,
  - 4) Uygulanan modeli istenen niteliklerde şablonlama,
  - 5) Verilen pantolon kalıbını, seri oranlarına göre serileme,
- becerilerini kapsayan 65 davranışı ölçmektedir (Ek.14).

Beceri ölçeği II de sırası ile;

- 1) Verilen ölçülere göre, kadın temel beden kalıbı hazırlama,
  - 2) Verilen ölçülere göre, kadın temel kol kalıbı hazırlama,
  - 3) Model tanımlamasına göre verilen temel beden ve kol kalıbı üzerine model uygulama,
  - 4) Uygulanan modelin gerekli işlem ayrıntılarını istenen yeterlikte yapma,
  - 5) Uygulanan modeli istenen niteliklerde şablonlama,
  - 6) Verilen elbise kalıbını, seri oranlarına göre serileme,
- becerilerini içeren 74 davranışı ölçmektedir (Ek.15).

Beceri ölçeği III ise;

- 1) Model tanımlamasına göre verilen kadın temel ceket ve kol kalıbı üzerine model uygulama,
  - 2) Uygulanan modelin gerekli işlem ayrıntılarını istenen yeterlikte yapma,
  - 3) Uygulanan modeli istenen niteliklerde şablonlama,
  - 4) Hazır kalıbı verilen kadın ceket şablonu üzerine tela kalıbı çizme,
  - 5) Hazır kalıbı verilen kadın ceket şablonu üzerine astar kalıbı çizme,
  - 6) Verilen ceket kalıbını, seri oranlarına göre serileme,
- becerilerinden oluşan 76 davranışı ölçmektedir (Ek.16).

Beceri ölçeği III'de, diğer iki ölçekte istenen her konuya ait temel kalıp hazırlama hedefi ölçülmemiştir. Bunun birinci nedeni, kadın temel ceket ve kol kalıbını hazırlamaya yönelik hedeflerin, kadın temel beden ve kol kalıbı hazırlama hedefleri ile çok yakın olması ve pek çok hedef noktasında örtüşmesidir. Diğer nedeni ise; öğretimin 3. yılı olması itibarıyla bu dersin amacının, temel çizim yeteneğinden çok, verilen modelin çözümüne (analizine) ve öğrenilen davranışı yeni durumlara uygulama basamağındaki yeterliğin (diğer bir deyiş ile problem çözmeye dayalı öğrenmenin) kazanılma derecesini ölçmesidir.

Hazırlanan beceri ölçekleri, hedefleri kapsama ve örnekleyiciliği, soruların yazılım, ifade edilme, öğrenci ve sınıf düzeyine uygunluğu, süre, gibi ölçme ve değerlendirme kriterleri bakımından, giyim endüstrisi ve program geliştirme alanı uzmanları tarafından incelenmiş gerekli düzeltme işlemlerinden sonra uygulamaya hazır hale getirilmiştir. Her ölçeğin başına öğrencilerin anlamasını kolaylaştırmak için, uygulama sırasında uyulması gereken sıra ve uygulama ayrıntılarına ilişkin açıklamalar yazılmıştır.

### **Duyuşsal Davranışları Değerlendirme Ölçeği:**

Duyuşsal hedeflerin ölçümü amacıyla, duyuşsal hedefler doğrultusunda, “Duyuşsal Davranışları Değerlendirme Ölçeği” hazırlanmıştır. Ölçek kalıp hazırlama teknikleri derslerinde kazanılması beklenen duyuşsal alandaki 4 hedef ve bunların altından seçilen 20 davranışı kapsamaktadır. Her bir duyuşsal hedef ve o hedefe ilişkin davranışları gerçekleştirme düzeyini ölçen ifadelere karşılık verilecek olan seçenekler; *Evet ve Hayır* dır.

Hazırlanan ölçek, ölçme ve değerlendirme kriterleri bakımından, giyim endüstrisi ve program geliştirme alanı uzmanları tarafından incelenmiş gerekli



düzeltilme işlemlerinden sonra uygulanmaya hazır hale getirilmiştir. Ölçeğin başına cevaplama ayrıntılarına ilişkin gerekli açıklamalar yazılmıştır.

## VERİ TOPLAMA ARAÇLARININ UYGULANMASI

Araştırmada, bilişsel hedefleri ölçen, “Düzyel Belirleme Testi” araştırma evreni olan Giyim Endüstrisi Eğitimi Bölümü 4. sınıf öğrencilerine 2004-2005 öğretim yılı 1. yarıyılıının final döneminde uygulanmıştır. Uygulamadan önce, hiçbir sorunun boş bırakılmaması ve birden fazla seçeneğin işaretlenmemesi için gereken uyarılarda bulunulmuştur. Psiko-motor hedefleri ölçen “Beceri Ölçeği I ve II” aynı yarıyılın vize döneminde; “Beceri Ölçeği III” ise, düzey belirleme testi ve duyuşsal hedefleri ölçen “Duyuşsal Davranışları Değerlendirme Ölçeği” ile beraber final döneminde bir gün ara ile uygulanmıştır. Tutum ölçeğinin uygulamasında da düzey belirleme testinde olduğu gibi, öğrenciler, her soruya tek bir cevap verilmesi ve boş cevap bırakılmaması konusunda uyarılmışlardır.

## VERİLERİN ÇÖZÜMLENMESİ

Araştırmadan elde edilen veriler bilgisayar ortamında SSPS (Statistical Package For Social Sciences 10.0) paket programı kullanılarak analiz edilmiştir.

Araştırmanın 1. alt amacının a seçeneği, “öğrenciler kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin bilişsel hedeflere ne düzeyde ulaşmışlardır?” şeklindedir. Bu amaçla hazırlanan, düzey belirleme testinden elde edilen veriler, cevap anahtarına göre, araştırmacı tarafından SPSS programı yardımı ile bilgisayar ortamına aktarılmıştır. Daha sonra her bir bilişsel hedefe ulaşılma derecesinin tanımlayıcı

istatistik değerleri (yüzde, frekans, aritmetik ortalama ve standart sapma) hesaplanmıştır. Düzey belirleme testindeki her soru eşit ağırlıkta kabul edilerek, 1.25 puandan değerlendirilmiş, 80 sorunun toplam puanı 100 puan olarak tespit edilmiştir.

Program değerlendirme açısından her hedefin ulaşılma düzeyinin incelenmesinin gerekliliği nedeniyle, düzey belirleme testinde her hedefin ölçölmesine yönelik olarak hazırlanan soru grubundan alınan puanların aritmetik ortalamalarının, alınması gerekli puana bölünmesi ile mutlak başarı yüzdeleri bulunmuştur. Bulunan değerlere göre, programın bilişsel hedeflerinde yeterli öğrenme düzeyine (0.70) ulaşılıp ulaşılmadığı konusunda yorumlar yapılmıştır.

Araştırmanın 1. alt amacının b seçeneği, “öğrenciler kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin psiko-motor hedeflere ne düzeyde ulaşmışlardır?” şeklinindedir. Bu amaçla aşağıdaki işlem sırası takip edilmiştir.

Hazırlanan üç farklı beceri ölçęinin değerlendirme formu ve cevap anahtarlarına göre; 110 öğrencinin her bir beceri yeterliği, araştırmacı ve iki uzmandan oluşan üç kişilik uzman grup tarafından değerlendirilmiştir.

Değerlendirme puanlarının objektifliğinin sağlanması için, 110 öğrencinin her birisine bir numara verilmiş, beceri ölçęi cevap kağıtlarının her birisine, öğrenci ad ve soyadı yerine onlara kod olarak verilen numaralar yazdırılmıştır.

Her bir beceri ölçęi, üç kişilik grup tarafından verilen notların ortalamasından elde edilen tek bir *ürün puanı* şeklinde puanlanmıştır. Puanlar, araştırmacı tarafından SPSS programı yardımı ile bilgisayar ortamına aktarılmış, her

bir psiko-motor hedefe ulaşıma derecesinin tanımlayıcı istatistik değerleri (yüzde, frekans, aritmetik ortalama ve standart sapma) hesaplanmıştır.

Program değerlendirme açısından her hedefin ulaşıma düzeyinin incelenmesinin gerekliliği nedeniyle, her hedefin ölçülmesine yönelik olarak hazırlanan beceri ölçekleri ile elde edilen her bir işlem grubundan alınan puanların aritmetik ortalamalarının, o işlem grubundan alınması gerekli en yüksek puana bölünmesi ile mutlak başarı yüzdeleri bulunmuştur. Bulunan değerlere göre programın psiko-motor hedeflerinde yeterli öğrenme düzeyine (0.70) ulaşıp ulaşılmadığı konusunda yorumlar yapılmıştır.

Araştırmanın 1. alt amacının c seçeneği, “öğrenciler kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin duyuşsal hedeflere ne düzeyde ulaşmışlardır?” şeklindedir. Bu amaçla hazırlanan Duyuşsal Davranışları Değerlendirme Ölçeği sonuçları, evet (1), hayır (0) şeklinde puanlanmıştır.

Puanlar, araştırmacı tarafından SPSS programı yardımı ile bilgisayar ortamına aktarılarak her bir duyuşsal hedefe ulaşıma derecesinin tanımlayıcı istatistik değerleri (yüzde, frekans, aritmetik ortalama ve standart sapma) hesaplanmıştır.

Program değerlendirme açısından her hedefin ulaşıma düzeyinin incelenmesinin gerekliliği nedeniyle, her hedefin ölçülmesine yönelik olarak hazırlanan soru grubundan alınan puanların aritmetik ortalamalarının, alınması gerekli en yüksek puana bölünmesi ile mutlak başarı yüzdeleri bulunmuştur. Bulunan değerlere göre programın duyuşsal hedeflerinde yeterli öğrenme düzeyine (0.70) ulaşıp ulaşılmadığı konusunda yorumlar yapılmıştır.

Araştırmanın 2., 3. ve 4. alt amaçları, öğrencilerin kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin bilişsel hedeflere ulaşma derecesi ile psiko-motor hedeflere ulaşma derecesi, bilişsel hedeflere ulaşma derecesi ile duyuşsal hedeflere ulaşma derecesi ve psiko motor hedeflere ulaşma derecesi ile duyuşsal hedeflere ulaşma derecesi arasında anlamlı bir ilişkinin olup olmadığının belirlenmesine yöneliktir.

Bu amaçların cevaplarının bulunması için elde edilen verilere doğrusal ilişkiyi, bu ilişkinin yönünü ve gücünü inceleyen Pearson Korelasyon Katsayısı analizi uygulanmıştır. Bulunan değerler bulgular kısmında hazırlanan tablolarda verilerek yorumlanmıştır.



## BÖLÜM III

### BULGULAR VE YORUM

Bu bölümde, araştırma ile toplanan verilerin, alt amaçlara göre çözümlenmesinden elde edilen bulgu ve yorumlarına yer verilmiştir. Bulgular ve yorumlar, öğrencilerin kalıp hazırlama teknikleri derslerine ilişkin bilişsel, psiko-motor ve duyuşsal hedeflere ulaşma düzeylerine yönelik bulgular ve bu hedeflere ulaşma düzeyleri arasındaki ilişkinin belirlenmesine yönelik bulgular başlıkları altında verilmiştir.

#### 1. a) Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerine İlişkin Bilişsel Hedeflere Ulaşma Düzeylerine Yönelik Bulgu ve Yorumlar

Araştırmanın 1. alt amacının a seçeneği öğrenciler kalıp hazırlama teknikleri derslerinin bilişsel hedeflerine ne derecede ulaşmışlardır? şeklinde belirlenmiştir. Bu amacı gerçekleştirmek için hazırlanan düzey belirleme testinden elde edilen veriler tablo 2’de verilmiştir.

**Tablo 2:** Öğrencilerin Düzey Belirleme Testine İlişkin Başarı Dağılımları

Başarı Notu								
31-49arası			50-69arası			*70 üstü		
f	%	x	f	%	x	f	%	x
37	33.6	44.73	71	64.5	56.86	2	0.18	73

\*: Yeterli öğrenme düzeyi

Tablo 2'ye bakıldığında; yeterli öğrenme düzeyini 110 öğrencinin yalnız % 0.18'i, geçerli öğrenme düzeyini ise % 65'i geçmiştir. Öğrencilerin %34'ü geçerli öğrenme düzeyinin altında kalmıştır.

**Tablo 3: Öğrencilerin Düzey Belirleme Testi Değerleri**

N	Alt değer	Üst değer	Genel Başarı Ortalaması	R	SD
110	31	73	53.07	42	7.93

Tablo 3'deki verilere göre; öğrencilerin 53.07 genel ortalama ile geçerli öğrenme düzeyini (0.50) aştıkları, ancak yeterli öğrenme düzeyine (0.70) ulaşamadıkları görülmektedir. Buna göre; programın bilişsel düzeydeki hedeflerine ulaşılma derecesinin yeterli olmadığı söylenebilir.

Yukarıda, programın bilişsel hedeflerine ulaşılma derecesi genel olarak verilmiştir. Program değerlendirme ilkeleri bakımından her hedefin ulaşılma düzeyinin incelenmesi gerekmektedir. Bu nedenle, düzey belirleme testinde her hedefin ölçülmesine yönelik hazırlanan soru grubundan alınan puanların aritmetik ortalamalarının, alınması gerekli en yüksek puana bölünmesi ile mutlak başarı oranları bulunmuştur. Elde edilen bu oranlara göre, bilişsel hedeflere ne düzeyde ulaşıldığı değerlendirilmiştir.

Tablo 4'de öğrencilerin GYE 101 Temel Kalıp Çizimleri I dersi bilişsel hedeflerine ulaşılma düzeyi değerlerine yer verilmiştir.

**Tablo 4: Öğrencilerin GYE 101 Temel Kalıp Çizimleri I Dersi Bilişsel Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri**

Yarı yıl Düzeyi	Hedef No	BİLİŞSEL HEDEFLER	Madde Sayısı	En Yüksek Başarı Puanı	Puan Ortalaması	SD	Genel Başarı %'si
I. Yarıyıl	1	Vücut anatomisi ile ilgili bilgileri kavrayabilme	7	8.75	4.08	1.39	46.6
	2	Kalıp hazırlama teknikleri ilgili temel bilgileri kavrayabilme	15	18.75	9.01	1.97	48
	3	Kadın temel etek kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme	8	10	4.05	1.54	40.5
	4	Kadın temel pantolon kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme	4	5	2.06	1.02	10.3
	<b>Yarıyıl toplamı</b>			<b>34</b>	<b>42.5</b>	<b>19.2</b>	<b>3.19</b>

N:110

Tablo 4'e göre, öğrencilerin I.yarıyılı ilişkin Temel Kalıp Çizimleri I dersi başarı ortalaması % 45.1 ile geçerli öğrenme düzeyine ulaşamamıştır. 34 maddeden oluşan soru dizisinin doğru cevaplama genel ortalaması 19.2'dir. En yüksek öğrenme düzeyi % 48 ile ikinci hedefe, % 46.6 ile birinci hedefe, % 40.5 ile üçüncü hedefe, % 10.3 ile dördüncü hedefe yönelik gerçekleşmiştir. Buna göre, programın I. yarıyılına ilişkin bilişsel düzeydeki hedeflerine ulaşılma derecesinin yetersiz olduğu ifade edilebilir.

Tablo 5'de öğrencilerin GYE 102 Temel Kalıp Çizimleri II dersi bilişsel hedeflerine ulaşma düzeyi değerlerine yer verilmiştir.

**Tablo 5: Öğrencilerin GYE 102 Temel Kalıp Çizimleri II Dersi  
Bilişsel Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri**

Yarıyıl Düzeyi	Hedef No	BİLİŞSEL HEDEFLER	Madde Sayısı	En Yüksek Başarı Puanı	Puan Ortalaması	SD	Genel Başarı %'si
II. Yarıyıl	1	Kadın temel beden ve kol kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme	7	8.75	2.85	1.21	32.5
	2	Temel kol kalıbı üzerindeki işlemlere yönelik bilgileri kavrayabilme	14	17.5	5.44	1.87	40.8
	3	Giysi türlerine göre temel beden ve kol kalıbı üzerinde yapılan değişiklikleri kavrayabilme	5	6.25	2.96	1.18	47.3
	4	Kapama payı tekniklerinin çizimi ile ilgili bilgileri kavrayabilme	7	8.75	4.07	1.56	46.5
	<b>Yarıyıl toplamı</b>			<b>33</b>	<b>41.2</b>	<b>15.32</b>	<b>3.52</b>

N:110

Tablo 5'e göre, öğrencilerin II.yarıyla ilişkin Temel Kalıp Çizimleri II dersi başarı ortalaması % 37.1 ile geçerli öğrenme düzeyinin altında kalmıştır. 33 maddeden oluşan soru dizisinin doğru cevaplama genel ortalaması 15.32'dir. En yüksek öğrenme düzeyi % 47.3 ile üçüncü hedefe, % 46.5 ile dördüncü hedefe, % 40.8 ile ikinci hedefe, % 32.5 ile dördüncü hedefe yönelik gerçekleşmiştir. Buna göre, programın II. yarıyılına ilişkin bilişsel hedeflerine ulaşılma derecesinin yeterli olmadığı görüşüne varılabilir.

Tablo 6'da öğrencilerin GYE 202 Kalıp Hazırlama Teknikleri dersi bilişsel hedeflerine ulaşma düzeyi değerlerine yer verilmiştir.



**Tablo 6: Öğrencilerin GYE 202 Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersi  
Bilişsel Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri**

Yarı yıl Düzeyi	Hedef No	BİLİŞSEL HEDEFLER	Madde Sayısı	En Yüksek Başarı Puanı	Puan Ortalaması	SD	Genel Başarı %'si
IV. Yarıyıl	1	Kadın temel beden ve kol kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri hatırlayabilme	7	8.75	2.85	1.21	32.5
	2	Kadın temel beden kalıbı üzerine çeşitli model uygulama ile ilgili bilgileri kavrayabilme	3	3.75	1.65	.68	44
	Yarıyıl toplamı		10	12.5	4.50	1.44	36

N:110

Tablo 6'ya göre, öğrencilerin IV. yarıyıla ilişkin Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersi başarı ortalaması % 36 ile geçerli öğrenme düzeyinin altında kalmıştır. 10 maddeden oluşan soru dizisinin doğru cevaplama genel ortalaması 4.50'dir. Birinci hedefin başarı ortalaması % 32.5 düzeyinde, ikinci hedefin başarı ortalaması % 44 de kalmıştır. Buna göre, programın IV. yarıyılına ilişkin bilişsel hedeflerine ulaşılma derecesinin yeterli olmadığı görülmektedir.

Tablo 7'de öğrencilerin GYE 301 Kalıp Hazırlama Teknikleri dersi bilişsel hedeflerine ulaşma düzeyi değerlerine yer verilmiştir.

**Tablo 7: Öğrencilerin GYE 301 Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersi Bilişsel Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri**

Yarı yıl Düzeyi	Hedef No	BİLİŞSEL HEDEFLER	Madde Sayısı	En Yüksek Başarı Puanı	Puan Ortalaması	SD	Genel Başarı %'si
V. Yarıyıl	1	Kadın temel ceket/manto ve iki parçalı kol kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme	6	7.5	3.84	1.22	51.2
	2	Çeşitli dış giysi türleri ve kapüşon kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme	4	5	2.15	1.11	43
	Yarıyıl toplamı		10	12.5	5.9	1.82	47.9

N: 110

Tablo 7’de görüldüğü üzere, öğrencilerin V.yarıyla ilişkin Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersi genel başarı ortalaması % 47.9 ile geçerli öğrenme düzeyinin altında kalmıştır. 10 maddeden oluşan soru dizisinin doğru cevaplama oranı % 5.99’dur. Yalnız birinci hedefin başarı ortalaması % 51.2 ile geçerli öğrenme düzeyine ulaşmıştır. İkinci hedefin başarı oranı % 43’tür. Buna göre, programın V. yarıyılına ilişkin bilişsel hedeflerine ulaşılma derecesinin yetersiz olduğu söylenebilir.

Tablo 8’de ise, üç yıllık “Kalıp Hazırlama Teknikleri” derslerinin bilişsel hedeflerine ulaşılma derecesinin tamamına ilişkin genel değerler verilmiştir. Buna göre, öğrencilerin genel başarı ortalaması % 53.7 ile geçerli öğrenme düzeyinde kalmış olup yeterli öğrenme düzeyine ulaşamamıştır.

**Tablo 8: Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerinin Bilişsel Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Genel Değerleri**

Yarıyıl Düzeyi	Hedef No	BİLİŞSEL HEDEFLER	Madde Sayısı	Başarı Oranı	Puan Ortalama	SD	Genel Başarı %'si
I. Yarıyıl	1	Vücut anatomisi ile ilgili bilgileri kavrayabilme	7	8.75	4.08	1.39	46.6
	2	Kalıp hazırlama teknikleri ilgili temel bilgileri kavrayabilme	15	18.75	9.01	1.97	48
	3	Kadın temel etek kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme	8	10	4.05	1.54	40.5
	4	Kadın temel pantolon kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme	4	5	2.06	1.02	10.3
		<b>Yarıyıl toplamı</b>	34	42.5	19.21	3.19	45.1
	*1	<i>*Kadın temel beden ve kol kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme</i>	*7	*8.75	*2.85	*1.21	*32.5
II. Yarıyıl	2	Temel kol kalıbı üzerindeki işlemlere yönelik bilgileri kavrayabilme	14	17.5	5.44	1.87	40.8
	3	Giysi türüne göre beden ve kol kalıbı üzerindeki değişiklikleri kavrayabilme	5	6.25	2.96	1.18	47.3
	4	Kapama payı tekniklerinin çizimi ile ilgili bilgileri kavrayabilme	7	8.75	4.07	1.56	46.5
			<b>Yarıyıl toplamı</b>	33	41.2	15.32	3.52
	*1=1	<i>*Kadın temel beden ve kol kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri hatırlayabilme</i>	*7	*8.75	*2.85	*1.21	*32.5
IV. Yarıyıl	2	Kadın beden kalıbı üzerine model uygulamalar ile ilgili bilgileri kavrayabilme	3	3.75	1.65	.68	44
		<b>Yarıyıl toplamı</b>	10	12.5	4.50	1.44	36
V. Yarıyıl	1	Temel ceket/manto ve kol kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme	6	7.5	3.84	1.22	51.2
	2	Dış giysi türleri ve kapüşon kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme	4	5	2.15	1.11	43
		<b>Yarıyıl genel toplamı</b>	10	12.5	5.99	1.82	47.9
		<b>Hedeflerin genel toplamı</b>	80	100	53.07	7.93	53.07

N:110

\*: IV. yarıyılta alınan GYE 202 Kalıp Hazırlama Tek. dersi, II. yarıyılta alınan GYE 102 Temel Kalıp Çizimleri II dersinin hedeflerini kapsamaktadır. Bu nedenle dönem hedefleri birleştirilerek değerlendirilmiştir. Bulunan değerler her iki sütunda verilmiş, ancak genel ortalamaya bir kez dahil edilmiştir.

Elde edilen verilere dayanarak, programın kalıp hazırlama teknikleri derslerine ilişkin bilişsel düzeydeki hedeflerine ulaşılma derecesinin yeterli öğrenme düzeyinin altında kaldığı söylenebilir

Çiçek (1998), Ulusoy (1988), Kuru (1987) ve Aydın (1984) tarafından yapılan öğretim programı değerlendirme çalışmalarından elde edilen bulgularda, öğrenciler bilişsel düzeydeki hedeflere yeterli öğrenme düzeyinin altında ulaşmışlardır. Bunun nedeni, öğrencilerin bilişsel düzeydeki hedef davranışları daha az tekrarlamalarına ve bilgilerin hatırdta kalma özelliğinin düşük olması olasılığına bağlanabilir.

### 1. b) Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerine İlişkin Psiko-motor Hedeflere Ulaşma Düzeylerine Yönelik Bulgu ve Yorumlar

Araştırmanın 1. alt amacının b seçeneği . Öğrenciler kalıp hazırlama teknikleri derslerine ilişkin psiko-motor hedeflere ne derecede ulaşmışlardır? şeklinde belirlenmiştir. Bu amacın gerçekleşmesi için hazırlanan beceri ölçeklerinden elde edilen veriler tablo 9'da verilmiştir.

**Tablo 9: Öğrencilerin Beceri Puanlarına İlişkin Başarı Dağılımları**

Beceri Başarı Notu								
30-49arası			50-69arası			*70 üstü		
f	%	x	f	%	x	f	%	x
31	28.18	40.76	54	49.09	58.62	24	21.18	74.54

\*: Yeterli öğrenme düzeyi

Tablo 9'a bakıldığında; yeterli öğrenme düzeyini 110 öğrencinin % 21.18'i, geçerli öğrenme düzeyini ise, % 49.09'u geçmiştir. Öğrencilerin % 28.18'i geçerli öğrenme düzeyinin altında kalmıştır.

**Tablo 10: Öğrencilerin Beceri Puanlarına İlişkin Değerler**

N	Alt değer	Üst değer	Genel Başarı Ortalaması	R	SD
110	29	80	57.16	51	12.94

Tablo 10'daki verilere göre; öğrencilerin 57.16 genel başarı ortalaması ile geçerli öğrenme düzeyini (0.50) aştıkları, ancak yeterli öğrenme düzeyine (0.70) ulaşamadıkları görülmektedir. Buna göre; programın psiko-motor düzeydeki hedeflerine ulaşılma derecesinin yeterli olmadığı söylenebilir.

Yukarıda, programın psiko-motor hedeflerine ulaşma derecesi genel olarak verilmiştir. Program değerlendirme ilkeleri bakımından her hedefin ulaşılma düzeyinin incelenmesi gerekmektedir. Bu nedenle, beceri ölçeklerindeki her hedefin ölçülmesine yönelik hazırlanan soru grubundan alınan puanların aritmetik ortalamalarının, alınması gerekli en yüksek puana bölünmesi ile mutlak başarı oranları bulunmuştur. Elde edilen bu oranlara göre, psiko-motor hedeflere ne düzeyde ulaşıldığı değerlendirilmiştir.

Tablo 11'de öğrencilerin GYE 101 Temel Kalıp Çizimleri I dersi psiko-motor hedeflerine ulaşılma düzeyi değerleri verilmiştir.

**Tablo 11: Öğrencilerin GYE 101 Temel Kalıp Çizimleri I Dersi Psiko-motor Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri**

Yarı yıl Düzeyi	Hedef No	PSİKOMOTOR HEDEFLER	Madde Sayısı	En Yüksek Başarı Puanı	Puan Ortalaması	SD	Genel Başarı %'si
I. Yarıyıl	1	Kadın temel pantolon kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme	11	12	8.91	1.67	74.25
	2	Model uygulamalı kadın pantolon kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme	17	30	14.65	5.19	48.83
	3	Model uygulamalı kadın pantolon kalıbı şablonunu istenilen nitelikte hazırlayabilme	10	11	5.10	2.69	46.36
	4	Model uygulamalı kadın pantolon kalıbı serilemesini istenilen nitelikte hazırlayabilme	27	47	24.09	17.87	51.25
	Pantolon genel toplamı			65	100	52.74	20.91

N:110

Tablo 11'e bakıldığında, I. yarıyıl içinde, Temel Kalıp Çizimleri I dersinde, öğrencilerin genel başarı ortalaması % 52.7 ile geçerli öğrenme düzeyinde gerçekleşmiş, fakat yeterli öğrenme düzeyine ulaşamamıştır. En yüksek öğrenme % 74.25 ile birinci hedefte yeterli öğrenme düzeyinin üstünde gerçekleşmiştir. En düşük öğrenme % 46.36 ile üçüncü hedefte gözlenmiştir. Buna göre, programın I. yarıyılına ilişkin psiko-motor hedeflerine ulaşılma derecesinin yeterli olmadığı ifade edilebilir.

Tablo 12'de öğrencilerin GYE 202 Kalıp Hazırlama Teknikleri dersi psiko-motor hedeflerine ulaşma düzeyi değerlerine yer verilmiştir.

**Tablo 12: Öğrencilerin GYE 202 Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersi  
Psiko-motor Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri**

Yarıyıl Düzeyi	Hedef No	PSİKOMOTOR HEDEFLER	Madde Sayısı	Başarı Puanı	Puan Ortalaması	SD	Genel Başarı %'si	
IV. Yarı yıl	*II. Yarı yıl	1	Kadın temel beden kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme	14	17	14.2	.95	84.05
		2	Kadın temel kol kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme	6	7	5.51	.78	78.71
			Ara toplam	20	27	19.8	8.6	81.38
		3	Model uygulamalı elbise kalıbı hazırlama	13	21	8.5	3.03	40.57
		4	Model uygulamalı elbise kalıbı şablonu hazırlama	8	10	2.09	2.12	20.9
		5	Model uygulamalı elbise kalıbı serilemesini istenilen nitelikte hazırlayabilme	33	45	23.1	12.5	51.44
				Elbise genel toplamı	74	100	53.5	14

N:110

\*: GYE 202 Kalıp Hazırlama Teknikleri dersi 2. yarıyılıda alınan, GYE 102 Temel Kalıp Çizimleri II dersinin hedeflerini kapsamaktadır. Bu nedenle dönem hedefleri birleştirilerek değerlendirilmiştir.

Tablo 12'de görüldüğü üzere, 1. hedefin öğrenme düzeyi % 84.05, ikinci hedefin ise %78.7'dir. Bu oran yarıyıllar içindeki ulaşılan en yüksek orandır. Böylece programın psiko-motor hedeflerine ulaşılması bakımından II. yarıyılıda % 81.38 ile yeterli öğrenme düzeyini gerçekleştirdiği söylenebilir. Aynı hedeflerin tekrarlandığı III. yarıyılın diğer hedeflerinde bu başarının sağlanmadığı gözlenmektedir. En düşük öğrenme % 20.9 ile dördüncü hedeftedir. III. Yarıyılın başarı oranı %53.51 ile geçerli öğrenme düzeyinde kalmış, yeterli öğrenme düzeyine ulaşamamıştır. Buna göre, programın III.yarıyılına ilişkin psiko-motor hedeflerine ulaşılma derecesinin yeterli olmadığı ifade edilebilir.

**Tablo 13: Öğrencilerin GYE 301 Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersi  
Psiko-motor Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri**

Yarı yıl Düzeyi	Hedef No	PSİKOMOTOR HEDEFLER	Madde Sayısı	En Yüksek Başarı Puanı	Puan Ortalaması	SD	Genel Başarı %'si
V. Yarı yıl	1	Model uygulamalı kadın ceket kalıbı hazırlama	20	20	8.98	3.20	44.9
	2	Model uygulamalı kadın ceket kalıbı şablonunu hazırlama	15	15	7.15	4.43	47.6
	3	Model uygulamalı kadın ceket tela kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme	9	9	6.87	1.22	76.3
	4	Model uygulamalı kadın ceket astar kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme	9	9	5.78	2.59	64.2
	5	Model uygulamalı kadın ceket kalıbı serilemesini istenilen nitelikte hazırlayabilme	23	47	36.51	6.42	77.6
	Ceket genel toplamı			76	100	65.24	11.2

N:110

Tablo 13'den anlaşıldığı üzere, en yüksek öğrenme % 77.68 oranı ile beşinci hedefte olmuştur. Bu oranı % 64.2 ile üçüncü hedef izlemiştir. En düşük öğrenme % 44.9 ile birinci hedefte gözlenmiştir. Böylece öğrencilerin programın psiko-motor hedeflerine ulaşılması bakımından V. yarıyılıda % 65.2 ile geçerli öğrenme düzeyini gerçekleştirdiği ancak, yeterli öğrenme düzeyine ulaşamadığı ifade edilebilir.

Tablo 14'de ise, üç yıllık "Kalıp hazırlama teknikleri" derslerinin psiko-motor hedeflerine ulaşılma derecesinin tamamına ilişkin genel değerler verilmiştir. Buna göre, öğrencilerin genel başarı ortalaması % 57.16 ile geçerli öğrenme düzeyinde kalmış olup yeterli öğrenme düzeyine ulaşamamıştır. 215 maddeden oluşan toplam işlemin doğru gerçekleştirilme oranı % 57.16' dır.



**Tablo14: Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerinin Psiko-motor Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Genel Değerleri**

Yarıyl Düzeyi	Hedef No	PSİKOMOTOR HEDEFLER	Madde Sayısı	En Yüksek Başarı puanı	Puan Ortalaması	SD	Genel Başarı %'si
<b>I. Yarıyl</b>	1	Kadın temel pantolon kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme	11	12	8.91	1.67	74.25
	2	Model uygulamalı kadın pantolon kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme	17	30	14.65	5.19	48.83
	3	Model uygulamalı kadın pantolon kalıbı şablonunu istenilen nitelikte hazırlayabilme	10	11	5.10	2.69	46.36
	4	Model uygulamalı kadın pantolon kalıbı serisini istenilen nitelikte hazırlayabilme	27	47	24.09	17.87	51.25
<b>*IV. Yarı yıl</b>	<b>I. Yarıyl toplamı</b>		65	100	<b>52.74</b>	20.91	<b>52.74</b>
	1	Kadın temel beden kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme	14	17	14.29	.95	84.05
	2	Kadın temel kol kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme	6	7	5.51	.78	78.71
	<b>II. Yarıyl toplamı</b>		20	27	<b>19.8</b>	8.6	<b>81.38</b>
	3	Model uygulamalı elbise kalıbı hazırlama	13	21	8.52	3.03	40.57
<b>V. Yarıyl</b>	4	Model uygulamalı elbise kalıbı şablonunu hazırlama	8	10	2.09	2.12	20.9
	5	Model uygulamalı elbise kalıbı serisini istenilen nitelikte hazırlayabilme	33	45	23.15	12.50	51.44
	<b>IV. Yarıyl toplamı</b>		74	100	<b>53.51</b>	14.03	<b>53.51</b>
	1	Model uygulamalı kadın ceket kalıbı hazırlama	20	20	8.98	3.20	44.9
	2	Model uygulamalı kadın ceket kalıbı şablonunu hazırlama	15	15	7.15	4.43	47.66
<b>V. Yarıyl</b>	3	Model uygulamalı kadın ceket tela kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme	9	9	6.87	1.22	76.33
	4	Model uygulamalı kadın ceket astar kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme	9	9	5.78	2.59	64.22
	5	Model uygulamalı kadın ceket kalıbı serisini istenilen nitelikte hazırlayabilme	23	47	36.51	6.42	77.68
	<b>V. Yarıyl toplamı</b>		76	100	<b>65.24</b>	11.29	<b>65.24</b>
	<b>Hedeflerin genel toplamı</b>		215	100	<b>57.16</b>	12.94	<b>57.16</b>

N:110

**\*: IV. yarıyılta alınan GYE 202 Kalıp Haz. Tek. dersinin hedefleri, II. Yarıyılta alınan GYE 102 Temel Kalıp Çizimleri II dersinin hedeflerini kapsamaktadır. Bu nedenle dönem hedefleri birleştirilerek değerlendirilmiştir.**

Elde edilen verilerden öğrencilerin kalıp hazırlama teknikleri derslerine ilişkin programın psiko-motor hedeflerine ulaşma derecesinin 57.16 ile yeterli öğrenme düzeyinin ( 0.70) altında kaldığı söylenebilir.

Çiçek (1998) tarafından yapılan araştırmadan elde edilen bulgular bu verilerle benzerlik göstermektedir. Çiçeğin araştırmasında da öğrenciler psiko-motor düzeydeki hedeflere yeterli öğrenme düzeyinin altında ulaşmışlardır. Ulusoy (1988), Kuru (1987) ve Aydın (1984) tarafından yapılan araştırmalardan elde edilen bulgularda ise, öğrencilerin psiko-motor düzeydeki hedef davranışlara yeterli öğrenme düzeyinin üstünde ulaşmışlar ancak tam öğrenme düzeyinin altında kalmışlardır.

Tablo 14'deki bulgular değerlendirildiğinde; özellikle model uygulamalı kadın pantolon, elbise ve ceket kalıbının modelini istenilen nitelikte uygulayabilme hedeflerine yeterli öğrenme düzeyinde ulaşamadığı gözlenmektedir. Derslerde öğretim elemanlarının gerçek oranların yerine minyatür kalıp hazırlama ve problem çözme yaklaşımına uygun olarak modeli analiz etme tekniklerine yeteri kadar önem vermemesinin bu bulguyu doğuran neden olabileceği düşünülmektedir. Bu nedenlerin oluşmasında, ders gruplarına düşen öğrenci sayısının fazlalığı, atölyelerin fiziksel ortamlarının, ders süreleri ve kullanılan araçların yetersizliğinin rol oynadığı söylenebilir.

### **1. c) Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerine İlişkin Duyuşsal Hedeflere Ulaşma Düzeylerine Yönelik Bulgu ve Yorumlar**

Araştırmanın 1. alt amacının c seçeneği. Öğrenciler kalıp hazırlama teknikleri derslerine ilişkin duyuşsal hedeflere ne derecede ulaşmışlardır? şeklinde

belirlenmiştir. Bu amacın gerçekleşmesi için hazırlanan duyuşsal davranışları değerlendirme ölçeğinden elde edilen veriler tablo 15’de verilmiştir.

**Tablo 15: Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerinin Duyuşsal Hedeflerine Ulaşma Düzeyi Değerleri**

Hedef No	DUYUŞSAL HEDEFLER	Madde Sayısı	Başarı Puanı	Alınan Puan Ortalaması	SD	Genel Başarı %’si
1	Kalıp Haz. Tek. dersi etkinliklerine katılmaktan zevk alabilme	8	40	25.55	10.08	63.87
2	Kalıp Haz. Tek. dersinde verimli olmanın önemini takdir etme	4	20	16.45	5.13	82.25
3	Kalıp Haz. Tek. dersindeki emniyet tedbirlerini almayı alışkanlık haline getirme	4	20	18.86	3.43	94.3
4	Kalıp Haz. Tek. dersinde insan ilişkilerinin önemini takdir edebilme	4	20	16.45	4.30	82.25
Toplam		20	100	77.32	17.01	77.32

N:110

Tablo 15’e bakıldığında, öğrencilerin Kalıp Hazırlama Teknikleri derslerinin duyuşsal hedeflerine ulaşılma düzeyine ilişkin sorulara verdikleri cevaplara göre; üçüncü hedefin genel başarı ortalaması 94.3, dördüncü ve ikinci hedefin başarı ortalaması 82.25, birinci hedefin başarı ortalaması 63.87 bulunmuştur. Elde edilen bulgulara göre, öğrencilerin Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerinin duyuşsal hedeflerine ilişkin genel başarı ortalaması % 77.32 ile yeterli öğrenme düzeyinin üzerinde gerçekleştiği söylenebilir. Araştırmanın birinci duyuşsal hedefinin ortalaması, diğer hedeflerin ortalamasından daha düşük çıkmıştır. Öğrencilerin, 2., 3. ve 4. hedefe yönelik davranışları başarmada istekli olduklarını ancak bu derslerde onlara sağlanan fiziksel ve diğer olanakların, uygulanan öğretim yöntem ve tekniklerindeki olumsuzlukların 1. hedefin düşük çıkmasının nedenleri olabileceğini düşündürmektedir.

Aşağıda verilen tablo 16’da araştırmanın 1.alt amacından elde edilen ve araştırmanın ilişkiyi arayan 2., 3. ve 4. alt amaçlarının çözümüne veri oluşturan değerler sunulmuştur.

**Tablo 16: Öğrencilerin Bilişsel- Psiko-motor ve Duyuşsal Hedef Puanı Ortalamalarına İlişkin Değerler**

N	Alt Değer	Üst Değer	Ölçek Türü	Genel Puan Ortalaması	SD
110	31	73	Düzy Belirleme Testi	53.07	7.93
	29	80	Beceri Ölçeği	57.16	12.94
	35	100	Tutum Ölçeği	77.32	17.01

Tablo 16’da görüldüğü üzere, öğrencilerin bilişsel hedef genel puan ortalamaları 53.07, psiko-motor hedef genel puan ortalamaları 57.16, duyuşsal hedef değerlendirme ölçeği puanları ortalaması 77.32’dir.

Daha önce detaylı analizi yapılan bilişsel, psiko-motor ve duyuşsal hedeflerin başarı düzeyi incelendiğinde, yalnızca duyuşsal hedef genel başarı puanı ortalaması yeterli öğrenme düzeyinin üstünde diğer iki hedefin genel başarı puanı ortalaması bu düzeyin altında gerçekleşmiştir. Bu verilere göre, tablo 17’ de araştırmanın ilişkiyi arayan amaçların cevaplanmasına yönelik değerler verilmiştir.

**Tablo 17: Öğrencilerin Bilişsel- Psiko-motor ve Duyuşsal Hedef Puan Ortalamalarının Korelasyon Değerleri**

	Bilişsel Hedef Puan Ortalaması	Psiko-motor Hedef Puan Ortalaması	Duyuşsal Hedef Puan Ortalaması
<b>Bilişsel Hedef Puan Ortalaması</b>			
r değeri	-	.506**	.342**
p değeri		.000	.000
<b>Psiko-motor Hedef Puan Ortalaması</b>			
r değeri	.506**	-	.252**
p değeri	.000		.008
<b>Duyuşsal Hedef Puan Ortalaması</b>			
r değeri	.342**	.252**	-
p değeri	.000	.008	

N: 110

p = 0.01

p&lt;.05

Araştırmanın 2., 3. ve 4. alt amaçları, öğrencilerin kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin bilişsel hedeflere ulaşma derecesi ile psiko-motor hedeflere ulaşma derecesi, bilişsel hedeflere ulaşma derecesi ile duyuşsal hedeflere ulaşma derecesi ve psiko motor hedeflere ulaşma derecesi ile duyuşsal hedeflere ulaşma derecesi arasında anlamlı bir ilişkinin olup olmadığının belirlenmesine yöneliktir. Amaçların çözümüne yönelik verilerden elde edilen bulgu ve yorumlar aşağıda sunulmuştur.

## **2. Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Tekniklerine İlişkin Bilişsel Hedeflere Ulaşma Derecesi İle Psiko-motor Hedeflere Ulaşma Derecesi Arasındaki İlişkiye Yönelik Bulgu ve Yorumlar**

Tablo 17'ye bakıldığında bilişsel hedef ortalamaları ile, psiko-motor hedef puan ortalamaları arasındaki r değeri (.506) 0.05 düzeyinde anlamlı bulunmuştur.

Buna göre, öğrencilerin bilişsel hedeflere ulaşma düzeyi ile psiko motor hedeflere ulaşma düzeyi arasında orta düzeyde pozitif bir ilişki olduğu söylenebilir.

### **3. Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Tekniklerine İlişkin Bilişsel Hedeflere Ulaşma Derecesi İle Duyuşsal Hedeflere Ulaşma Derecesi Arasındaki İlişkiye Yönelik Bulgu ve Yorumlar**

Tablo 17'ye bakıldığında bilişsel hedef puan ortalamaları ile, duyuşsal hedef puan ortalamaları arasındaki r değeri (.342) 0.05 düzeyinde anlamlı bulunmuştur. Buna göre, öğrencilerin bilişsel hedeflere ulaşma düzeyi ile duyuşsal hedeflere ulaşma düzeyi arasında düşük düzeyde pozitif bir ilişki olduğu ifade edilebilir.

### **4. Öğrencilerin Kalıp Hazırlama Tekniklerine İlişkin Psiko-motor Hedeflere Ulaşma Derecesi İle Duyuşsal Hedeflere Ulaşma Derecesi Arasındaki İlişkiye Yönelik Bulgu ve Yorumlar**

Tablo 17'ye bakıldığında psiko-motor hedef puan ortalamaları ile, duyuşsal hedef puan ortalamaları arasındaki r değeri (.252) 0.05 düzeyinde anlamlı bulunmuştur. Buna göre, öğrencilerin psiko-motor hedeflere ulaşma düzeyi ile duyuşsal hedeflere ulaşma düzeyi arasında düşük düzeyde pozitif bir ilişki olduğu söylenebilir. Buradan, öğretim programları geliştirilirken öğrencilere kazandırılacak hedeflerin yeterli öğrenme düzeyinde gerçekleşebilmesi için, bilişsel-psiko-motor ve duyuşsal alan hedeflerinin birbiri ile olan ilişkisinin güçlendirilmesi gerektiği ifade edilebilir.

## BÖLÜM IV

### SONUÇ VE ÖNERİLER

Bu bölümde, araştırmanın bulguları doğrultusunda elde edilen sonuç ve önerilere yer verilmiştir.

#### SONUÇ

Giyim Endüstrisi Eğitimi Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerine yönelik hazırlanan ders programı incelendiğinde yalnızca bu derslerin içeriklerinin olduğu tespit edilmiştir. Programın hedef ve davranışları çerçevesinde hazırlanan ölçme araçlarının uygulanması ile elde edilen bulgulara göre, aşağıdaki sonuçlara varılmıştır.

Araştırmanın 1. alt amacının a seçeneği “Öğrenciler kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin bilişsel hedeflere ne derecede ulaşmışlardır?” şeklindedir. Elde edilen bulgulara göre; düzey belirleme testi sonuçları, öğrencilerin başarı puanı genel ortalamalarının 53.07 ile yeterli öğrenme düzeyinin (0.70) altında gerçekleştiğini göstermiştir. Bu sonuca göre, öğretim programının uygulanması sürecinde öğrencilerin bilişsel hedeflere ulaşmasına yeterli önem verilmemekte, ölçme ve değerlendirme sürecinde bilişsel hedefler yeterince dikkate alınmamakta ve değerlendirme sürecine yeterince dahil edilmemektedir.

Araştırmanın 1. alt amacının b seçeneği, “Öğrenciler kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin psiko-motor hedeflere ne derecede ulaşmışlardır?” şeklindedir.

Elde edilen bulgulara göre; beceri ölçeklerinin sonuçları, öğrencilerin başarı

puanı genel ortalamalarının 57.16 ile yeterli öğrenme düzeyinin (0.70) altında gerçekleştiğini göstermiştir. Her bir amaca yönelik yapılan değerlendirmelerde, 2. ve 5. yarıyıllarda yeterli öğrenme düzeyine ulaşılmasına rağmen, bunu tüm hedeflere genellemek mümkün değildir. Özellikle verilen giysi modelini istenilen nitelikte çözümlene ve temel kalıba uygulayabilme hedeflerine ilişkin olarak öğrencilerin yeterli öğrenme düzeyine ulaşamadığı saptanmıştır. Derslerde gerçek ölçüler ile kalıp hazırlamak yerine küçültülmüş ölçüler ile (minyatür) kalıp hazırlama çalışmalarının yapılması, giysi modelini analiz etme tekniklerini uygulamada öğrenci merkezli yöntemlerin yerine öğretim elemanı merkezli öğretimin tercih edilmesinin öğrencilerin kalıp hazırlama teknikleri ile ilgili yeterli öğrenme düzeyine ulaşamamalarının nedenleri olabilir. Ancak, öğrenci grup sayılarının fazlalığı, atölyelerin fiziksel koşullarının, süre ve araçların yetersizliği de bu sonucun oluşmasındaki sebepler olarak göz önünde tutulmalıdır.

Araştırmanın 1. alt probleminin c seçeneği, “Öğrenciler kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin duyuşsal hedeflere ne derecede ulaşmışlardır?” şeklindedir. Elde edilen bulgulara göre; duyuşsal hedefleri değerlendirme ölçeğinden elde edilen sonuçlar, öğrencilerin başarı puanı genel ortalamalarının 77.32 ile yeterli öğrenme düzeyinin (0.70) üstünde gerçekleştiğini göstermiştir.

Araştırmadan elde edilen bulgulara göre; öğrencilerin bilişsel hedeflere ulaşma düzeyi ile psiko motor hedeflere ulaşma düzeyi arasında ( $r: .506$ ) orta düzeyde pozitif bir ilişki saptanmıştır. Öğrencilerin bilişsel hedeflere ulaşma düzeyi ile duyuşsal hedeflere ulaşma düzeyi arasında ( $r: .342$ ) düşük düzeyde pozitif bir ilişki, psiko-motor hedeflere ulaşma düzeyi ile duyuşsal hedeflere ulaşma düzeyi arasında ( $r: .252$ ) düşük düzeyde pozitif bir ilişki bulunmuştur.



## ÖNERİLER

Araştırmadan elde edilen sonuçlara dayalı olarak aşağıdaki öneriler geliştirilmiştir.

### **Bulgulara Yönelik Öneriler:**

- Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi ve Moda Tasarımı Eğitimi Bölümü Ülkemizin bu alandaki hem meslek dersi öğretmeni yetiştirme programının uygulandığı, hem de sektörün nitelikli iş gücü ihtiyacının karşılandığı önemli bir kurumudur. Araştırmada kullanılmak üzere elde edilen bölüm öğretim programında ders isimleri, saatleri ve tanımları dışında yazılı bir belgeye rastlanamamıştır. Buna göre, Kalıp Hazırlama Teknikleri ders programlarının program geliştirme ilkelerine uygun hazırlanmamış olduğu görülmüştür. Değişen iş koşullarına uygun uluslar arası geçerliği olan bir mesleki eğitim programının hazırlanabilmesi için bölümün öğretim programları yeniden ele alınarak program geliştirme ilkelerine uygun olarak geliştirilmelidir. Kalıp Hazırlama Teknikleri dersleri programlarının hedef ve davranışları belirlenerek, derslerin içerikleri bu hedefler doğrultusunda yeniden düzenlenmelidir.

- Bölüm program çalışmaları alan eğitimcilerinin, sektör deneyimi olan temsilcilerin ve program geliştirme uzmanlarının görüşleri alınarak hazırlanmalı, program geliştirme kurallarına göre sürekli değerlendirilmesi ve bu değerlendirmelerin sonuçlarına göre geliştirilmesi sağlanmalıdır. Bu konu ile ilgili bölümdeki öğretim elemanlarından seçilen bir program geliştirme ve değerlendirme ekibi oluşturulmalıdır.

- Kalıp hazırlama dersleri ile ilgili yapılan değerlendirmelerde ortak ölçme araçlarının geliştirilmesi ve uygulanması ile değerlendirmenin standartlaştırılması sağlanmalıdır.

- Giyim Endüstrisi Eğitimi Ana Bilim Dalı Kalıp Hazırlama Teknikleri derslerinde öğrencilerin kazandıkları beceriler ile sektördeki modelistlik-stilistik görevlerine hazırlanabilmesi için, bu derslerde yapılan kalıp hazırlama çalışmalarında bir kalıbın prototip (örnek giysi) üretiminde gerekli her aşamanın uygulaması yapılmalıdır. Bu çalışmalar uygulama projeleri şeklinde yürütülmeli ve değerlendirilmelidir.

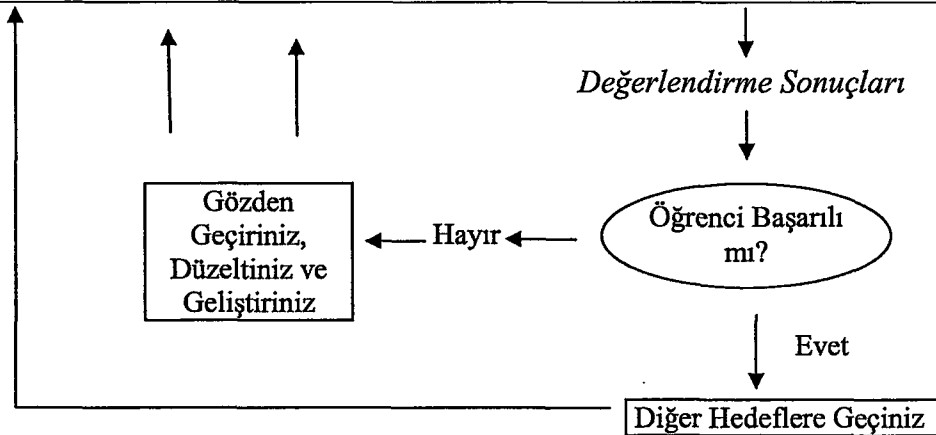
- Araştırmadaki beceri değerlendirme ölçeklerinde yer alan işlemlerin değerlendirilmesinden elde edilen sonuçlara göre, temel kalıp çizimlerine oranla model analizi ve uygulama çalışmalarında öğrencilerin başarı düzeylerinin yeterli öğrenme düzeyinin altında olduğu dikkat çekmektedir (Bakınız: Tablo 11 hedef 2, Tablo 12 hedef 3, Tablo 13 hedef 1). Bu verilerden hareketle kalıp derslerinde model analizi ve uygulama çalışmalarına ağırlık verilmelidir.

#### **Önerilen Modele Yönelik Öneriler:**

- Araştırmanın kuramsal temeli olan değer biçici değerlendirme modeli gereği, elde edilen bulgular çerçevesinde, Kalıp Hazırlama Teknikleri derslerine yönelik olarak şekil.7'de verilen değerlendirme modelinin denenmesinin öğretimin gelişmesine ve verimliliğinin değerlendirilmesine katkı getireceği umulmaktadır. Bu amaçla verilen değerlendirme türlerinden bir veya birkaçının birlikte kullanımı ile yapılacak değerlendirmelerin sonuçları takip edilmeli devamlı dönütle programın verimliliği sorgulanmalı gerekli düzeltmeler yapılmalıdır.

**KALIP HAZIRLAMA TEKNİKLERİ DERSLERİNE İLİŞKİN  
PROGRAM DEĞERLENDİRME MODELİ ÖNERİSİ**

Program Hedefleri →	Öğretim Durumları →	Değerlendirme
<p><i>Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerine İlişkin İş Analizine Dayalı (Sektörün Beklentilerine Göre) Genel ve Özel Hedefler</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bilişsel Hedef ve Davranışlar (Ek-5)</li> <li>• Psiko-motor Hedef ve Davranışlar (Ek-6)</li> <li>• Duyuşsal Hedef ve Davranışlar (Ek-7)</li> </ul>	<p><i>Alternatif Öğretim Yöntem- Teknikleri</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hedef Dayanaklı Araştırma ve Geliştirme Tabanlı Proje Hazırlama</li> <li>• Öğrenci Merkezli Öğretim</li> <li>• Takımla Çalışma</li> <li>• Problem Çözme Yöntemine Uygun Giysi Modeli Analizi ve Çözümleme</li> <li>• Benzetişim Tekniği</li> </ul>	<p><i>Değerlendirme Ekibi Tarafından Hazırlanan Ölçekler ile</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bilişsel Hedef Davranışlarını Ölçen Testler İle Yapılan Değerlendirmeler</li> <li>• Psiko-motor Hedef Davranışlarını Ölçen İşlem ve Ürün Değerlendirme Ölçekleri İle Yapılan Değerlendirmeler</li> <li>• Psiko-motor Hedeflere Dayalı Proje Tabanlı Portfolyo Değerlendirme Ölçekleri İle Yapılan Değerlendirmeler</li> <li>• Psiko-motor Hedef Dayanaklı/Yeterliğe Dayalı Ürün/İş Ölçekleri İle Yapılan Değerlendirmeler</li> <li>• Duyuşsal Hedef Davranışları Ölçen Tutum Ölçekleri İle Yapılan Değerlendirmeler</li> </ul>



**Şekil 7: Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerine İlişkin Program Değerlendirme Modeli**

**Yapılacak Araştırmalara Yönelik Öneriler:**

- Öğrencilere Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerinde kazandırılan becerilerin ve bu becerilerin kazandırılmasında kullanılan yöntem ve tekniklerin sektörün beklenti ve ihtiyaçlarını ne derece karşıladığını inceleyen araştırmalar yapılmalıdır.

- Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerindeki uygulamaların minyatür yerine gerçek boyutlarında yapılabilmesi ve bu çalışmaların prototip denemelerinin gerçekleştirilmesi için ders saatlerinin ne kadar yeterli olduğu araştırılmalıdır.

- Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerine ilişkin programın verimliliğini ölçmek ve artırmak için değerlendirme sisteminin tüm öğelerinin devreye sokulabileceği kapsamlı değerlendirmelerin yapılmasını sağlayacak çalışmalar başlatılmalıdır.

## KAYNAKLAR

AKKUL, Nuriye ve Cahit CENGİZHAN (2002). “*Marmara Üniversitesi Tekstil Eğitimi Bölümüne Ait Program Değerlendirme Çalışmaları*”, **II. Uluslar Arası Eğitim Teknolojileri Sempozyumu**, 16-18 Ekim 2002.

AKPINAR, Burhan (1998). **Meslek Yüksek Okulu Makine Programı Malzeme Teknolojisi I Dersi Programının Ön–Son Test Sonuçları ve Öğrenci Görüşlerine Göre Değerlendirilmesi**, İnönü Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Yayınlanmamış Doktora Tezi, Malatya.s. 243.

ALKAN, Cevat ve Mehmet KURT (Tarihsiz). **Özel Öğretim Yöntemleri Disiplinlerin Öğretim Teknolojisi**, Geliştirilmiş 2. Baskı, Anı Yayıncılık, Ankara.

ANONİM, (1993). **Kalıp I-II**. Seminer Kitabı, Rüştü Uzel Anadolu Hazır Giyim–Deri Hazır Giyim Meslek Lisesi–Türk–Alman Teknik İşbirliği Projesi, İstanbul.

ANONİM, (2003). **Öğrenci Rehberi**, Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Yayını.

ANONYMOUS, (1990). **Aspects Of Curriculum For Technician Education**, Colombo Plan Staff College For Technician Education, The British Council.

ANONYMOUS, *What is Competency-based Training?*,  
<http://nps.gov/training/uc/whcibt.htm> (01.02.2005 tarihli sayfasıdır)

AYDIN, Semiha (1984). **Pratik Kız Sanat Okulu Giyim Bölümü Temel Kursu Yetiştirilmesinin Değerlendirilmesi**, Hacettepe Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Yayınlanmamış Doktora Tezi, Ankara, s.190.

AYDIN, Zeki (1998). **İlköğretimin İkinci Kademesi Din Kültürü Ve Ahlâk Bilgisi Ders Programındaki Ahlâki Amaç Ve Konuların Program Geliştirme Açısından Değerlendirilmesi**, Earget Yayını.  
<http://public.cumhuriyet.edu.tr/~maydin/Mza/turkce/1998-2-atr.htm>

BADEMÇİ, Vahit (1994). **Ürün ve Süreç Değerlendirilmesi Yapılan Öğrencilerin Erişi Düzeyleri İle İlgili Bir Araştırma**, Hacettepe Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü , Doktora Tezi, Ankara, s. 127.

BAYRAKTAR, Fatma (1986). **Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersinde Ders Araçlarının Öğrenci Başarısına Etkisi**, Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimleri Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, s.98.

\_\_\_\_\_, (1988). **Giyim**, 6. Baskı, Sim Matbaası, Ankara.

BELL Thomas Patrick, (1992). **Curriculum Guideliness For The Communication Tecnology Area Of Tecnology Education Teacher Preparation Programs**, University Of Maryland College Park, Ph. D., p: 218.

BİSCONER Sarah Wells (1990). **Psychometric Evaluation Of Curriculum-Based Vocational Assessments Used With Adolescents With Mild Disabilities**. University of Hawaii, Ph. D., p:231

BİLGEN, Sıdıka (1993). **Türkiye’de Moda Tasarımı Eğitimi Programlarının Değerlendirilmesi ve Japonya-Hiroşima Örneği**. Gazi Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Ankara.

BOWDEN, John A. “*Competency Based Education Neither a Panacea nor a Poriah*”. <http://crm.hct.ac.ac/events/archive/tend/018bowden.html> (01.02.2005 tarihli sayfasıdır)

CANSARAN, Arzu (2004). *Biyoloji Öğretmenliği Öğrencilerinin Biyoloji Öğretmenliği Programı Hakkındaki Düşünceleri*, Gazi Üniversitesi, **Gazi Eğitim Fakültesi Dergisi**, Cilt: 24, S: 1, s. 1-21.

CASCIANO SAVIGNANO, C. Jennie (1978). **Systems Approach To Curriculum And Instructional Improvement**, Villanova University, U.S.A.

ÇİÇEK, Şeref (1998). **Orta Doğu Teknik Üniversitesi Beden Eğitimi Öğretmenliği Programının Değerlendirilmesi**, Orta Doğu Teknik Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Yayınlanmamış Doktora Tezi, Ankara, s.127.

DEMİREL, Özcan (1999). **Kuramdan Uygulamaya Eğitimde Program Geliştirme**, Pegem Yayıncılık, Ankara.

DOĞAN, Hıfzı.(1982). **Analiz ve Program Hazırlama**, A.Ü. Eğitim Bilimleri Fakültesi Yayınları, No:120, Ankara.

DOĞAN, Hıfzı (1997). **Eğitimde Program ve Öğretim Tasarımı**, Önder Matbaacılık, Ankara.

ERDEN, Münire (1998). **Eğitimde Program Değerlendirme**, 3. Baskı, Anı Yayıncılık, Ankara.

ERGİNER, Ergin (2000). **Öğretimi Planlama Uygulama ve Değerlendirme**, Anı Yayıncılık, Ankara.

ERTÜRK, Selahattin (1993). **Eğitimde Program Geliştirme**, Meteksan Yayınları, Ankara.

FINCH, Curtis, R. and John R. CRUNKILTON (1989). **Curriculum Development in Vocational and Technical Education**, Planing, Content, and Implementation, 3. Edition, Printed in the United States of America.

FRYKLUNG, Vern. C. (1968). **Öğretmenler İçin Analiz Tekniği**, (çev: Remzi Öncül) 2. Baskı, Mesleki ve Teknik Öğretim Kitapları, Ajans Türk Matbaası, Ankara.

GOOLSBY, Thomas W., (1999). *Assesment In Instrumental Music*, **Music Educators Journal**, Volüme: 86, No:2, p:1-6.



**GÜRCAN, Kevser (2001). Hazır Giyim Sanayi Yöneticilerinin Meslek Yüksek Okulları Moda-Konfeksiyon Programı Mezunlarının Mesleki Yeterlilikleri Hakkındaki Görüşleri, Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi, Ankara. s. 194.**

**HACIOĞLU, Fatma (1987). Giyim Öğretim Faaliyetlerini Değerlendirme Modelli Geliştirme, Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi, Ankara. s. 89.**

**HOPKINS, Charles D. and Richard L. ANTES (1978). Classroom Measurement And Evaluation, Indiana State University, E. Peacock Publishers. Inc. Itasca, Illinois.**

**JONES, Genevieve P., (1994). An Assesment Determining Needed Entre-Level Skills For Fashion Design Baccalaureate Graduates And Recommendations For Fashion Design Curriculum Development, Southern Illinois University at Carbondale, Ph. D., p: 148.**

**KARASAR, Niyazi (2000). Bilimsel Araştırma Yöntemi, 10 Basım, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara.**

**KARASAR, Niyazi (2000). Araştırmalarda Rapor Hazırlama, 10 Basım, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara.**

KLASSEN, James Edward (1993). **The Effect Of Age Or Previous Post-Secondary Experience On Student Evaluation Of Instruction**, North Texas State University, PH. D., s.107.

KOMİSYON ( 1993). **Kalp I-II**, Milli Eğitim Bakanlığı Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü Türk-Alman İşbirliği Projesi, Arıtan Yayınevi, İstanbul.

KORKMAZ, Hünkar ve Fitnat KAPTAN (2005) *Fen Eğitiminde Öğrencilerin Gelişimini Değerlendirmek İçin Elektronik Portfolyo Kullanımı Üzerine Bir İnceleme*, **The Turkish Online Journal of Educational Technology –TOJET**, ISSN:1303-6521, V:4, I: 1, Article 13. <http://www.tojet.net/articles/4113.htm>

KORKMAZ, Meral (2003). **Meslek Yüksek Okulu Hazır giyim Programı Öğrencilerinin Meslek Stajlarının Yeterliliği**, Gazi Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi, Ankara. s. 151.

KURU, Songül (1987). **Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi ve Giyim Eğitimi Bölümü “Giyim Teknikleri ve Üretimi” Dersinin Değerlendirilmesi**, Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimleri Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi, Ankara. s. 98.

LANE, Suzanne, PARKE, Carol S. and STONE, Clement A. (2002). *Impact of a State Performance-Based Assessment and Accountability Program on Mathematics Instruction and Student Learning: Evidence From Survey Data and School Performance*, **Educational Assessment**, Volume: 8, Issue:4, p: 279-316.

LUKETICH, Monica (1993). **Creating Evaluation Instruments in Industrial Training**, West Virginia Universty, Ed. D., p. 155.

LYNCH, Karin Elizabeth S. (1990). **An Avaluation of Curriculum Alignment As A Process of Improving Academic Achivement**, University Of Verne, Ed. D. p.167.

MAHİROĞLU, Ahmet (1996). **Teknik Eğitim Fakültesi Mezunlarını İzleme Araştırması**, Metargem, Yayın no: 6, Ankara.

METARGEM (1995a). **Çok Programlı Lise Uygulamasının Değerlendirilmesi**, Metargem, Yayın no: 4, Ankara.

\_\_\_\_\_, (1995b). **Endüstri Meslek Lisesi ve Teknik Lise Mezunlarını İzleme Araştırması**, Metargem, Yayın no: 2, Ankara.

\_\_\_\_\_, (1996). **Endüstri Meslek Lisesi Öğrencilerinin Okul Ve İşletmelerde Beceri Eğitiminin Değerlendirilmesi**, Metargem, Yayın no: 10, Ankara.

MCAULIFFE, Maura Siobhan (1993). **Case-Dased Instruction: An Analysis Of Clinical Cirrucula In Nurse Anesthesiology**, PH. D. The University of Teksas at Austin, s.240.

MITTAG, Kathleen Cage (1993), **A Delphi Study To Determine Standards For Essential Topic And Suggested Instructional Approaches For An Introductory Non-Calculus-Based College-Level Statistics Course (Statistics Education)**, Texas A&M University, PH. D.,s. 218.

MÜLLER UND SOHN. (Tarihsiz). **Konstruktionen für Jacken Und Mantel**, Deutsche Bekleidungs-Akademie, München FranzXaver Müller GmbH.23. auflage, München.

\_\_\_\_\_. (Tarihsiz). **Konstruktionen für Röcke Und Hosen**, Deutsche Bekleidungs-Akademie, München FranzXaver Müller GmbH.21.neue auflage,München.

\_\_\_\_\_. (Tarihsiz). **Konstruktionen für Blusen Und Kleider**, Deutsche Bekleidungs-Akademie, München FranzXaver Müller GmbH. 20. völlig neue und erweiterte auflage, München.

NAZLI, Eda (1990) **Kız Meslek Lisesi Giyim Bölümü 2.sınıf Öğretim Programının “İşletmelerde Meslek Eğitimi” Açısından Değerlendirilmesi**, Gazi Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi, Ankara. s. 63.

ÖZÇELİK, Durmuş Ali (1981). **Okullarda Ölçme ve Değerlendirme**, ÜSYM- Eğitim Yayınları: 3, Ankara.

\_\_\_\_\_. (1988), **Mesleki Yeterliğin Ölçülmesi, Mesleki ve Teknik Eğitim Sempozyumu-88**. Ankara: MEB.

ÖZTÜRK, Melek (2004). **Öğretimi Planlama-Uygulama ve Değerlendirme**, Bizim Büro Basımevi, Ankara.

PEAT, Mary ve Sue FRANKLIN (2000). "*Supporting Student Learning: the use of computer-based formative assesment modules*", **British Journal of Educational Tecnology**, Vol.33, No:5, 515-523. USA.

POPHAM, W.James (1988). **Educational Evaluation**, 2. Edition, University of California, Los Angeles.

ROJEWSKI, Jay Warren (1990). **Research Priorities in Vocational Special Needs Education: A Delphi Approach**, The University of Nebraska-Lincoln, Ph. D, p.159.

SAĞLAM, Ayşe (2002). **Meslek Lisesi Kuaförlük Bölümü Saç Bakımı ve Yapımı-I Dersinin Değerlendirilmesi ve Yeni Bir Program Modeli Önerisi**, Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, s. 248.

SENEMOĞLU, Nuray (1998). **Gelişim, Öğrenme ve Öğretim**. Özsen Matbaası, Ankara.

SEMERCİ, Çetin (1998). **Mesleki ve Teknik Eğitim Fakültesi Programlarının Değerlendirilmesi**, Fırat Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Elazığ, s. 215.

SEZGİN, Saim İlhan (1994a). “*Mesleki ve Teknik Eğitimin Verimlilik ve Etkinliğinin Artırılması*”, Uluslararası Mesleki ve Teknik Eğitim Sempozyumu, Ankara.

\_\_\_\_\_ (1994b). *Mesleki ve Teknik Eğitimde Program Geliştirme*, Gazi Büro Kitapevi, Ankara.

SÖNMEZ, Veysel (2001). *Program Geliştirmede Öğretmen El Kitabı*, 9. Baskı, Anı Yayıncılık. Ankara.

TAŞDEMİR, Mehmet (2000). *Eğitimde Planlama ve Değerlendirme*, Ocak Yayınları, Ankara.

TEKİN, Halil (2000). *Eğitimde Ölçme ve Değerlendirme*, Yargı Yayınları, Ankara.

TIRPANALAN, Meryem (1991). *Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi ve Giyim Sanatı Öğrencilerinin Giyim Teknikleri ve Üretim Dersinde Giysi Tasarımı İşlemlerini Gerçekleştirme Düzeyleri*, Gazi Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, s. 56.

ULUSOY, Ayten (1998). *Mesleki ve Teknik Orta Öğretimde Öğrencilerin Meslek Alanına İlişkin Davranışlara Ulaşma Derecelerinin Tespiti ve Değerlendirilmesi*. Ankara Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü (Yayınlanmamış Doktora Tezi), Ankara, s. 171.

ÜNLÜ; Canan Emine (2000). **Program Değerlendirme ve Endüstri Ürünleri Tasarımı Eğitimi Etkileyen Faktörler: Eğitimcilerin, Profesyonellerin ve İşverenlerin Görüşleri.** Orta Doğu Teknik Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Yayınlanmamış Doktora Tezi, Ankara, s.177.

WELCH, Marshall (2000). "*Descriptive Analysis of Team Teaching in Two Elementary Classrooms: A Formative Experimental Approach*", **Remedial and Special Education**, Volume 21, Number 6, p. 366-376.

WEN, Kuei Hsieh (1999). **Assessing The Effectiveness Of Two-Year Banking And Insurance Tecnology Programs Of Junior Colleges In Taiwan, R. O.C.:An Application Of The Context Input Process Product (CIPP) Evaluation Model**, Ed. D. Florida Internaional University, p. 283.

WOLANSKY, William, D. (1985). **Evaluating Student Performance in Vocational Education**, Iowa State University Pres/AMES, Iowa, U.S.A

YUNKER, Penelope J. ve James A. YUNKER (2003). "*Are Student Evaluations of Teaching Valid? Evidence From an Analitical Business Core Course*", **Journal of Education Business**, Volume:78, No: 6.

## EKLER

	Sayfa No
<b>Ek.1</b> : Araştırma İzin Talebi.....	98
<b>Ek.2</b> : Araştırma İzni.....	99
<b>Ek.3</b> : G.Ü. M.E.F.Giyim Endüstrisi Eğitimi Bölümü Programı.....	100
<b>Ek.4</b> : G.Ü.M.E.F.Giyim Endüstrisi Öğretmenliği Programı Ders Tanımları.....	103
<b>Ek.5</b> : G.Ü.M.E.F.G.E.Ö.P. Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersleri Bilişsel Hedef ve Davranışları.....	104
<b>Ek.6</b> : G.Ü.M.E.F.G.E.Ö.P. Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersleri Psiko-motor Hedef ve Davranışları.....	109
<b>Ek.7</b> : G.Ü.M.E.F.G.E.Ö.P. Kalıp Hazırlama Teknikleri Dersleri Duyuşsal Hedef ve Davranışları.....	125
<b>Ek.8</b> : Kalıp Hazırlama Teknikleri Belirtke Tabloları.....	127
<b>Ek.9</b> : Düzey Belirleme Testi Ön Deneme Analiz Sonuçları.....	130
<b>Ek.10</b> : Düzey Belirleme Testi.....	132
<b>Ek.11</b> : Beceri Ölçeği I.....	143
<b>Ek.12</b> : Beceri Ölçeği II.....	147
<b>Ek.13</b> : Beceri Ölçeği III.....	152
<b>Ek.14</b> : Beceri Değerlendirme Ölçeği I.....	157
<b>Ek.15</b> : Beceri Değerlendirme Ölçeği II.....	159
<b>Ek.16</b> : Beceri Değerlendirme Ölçeği III.....	162
<b>Ek.17</b> : Duyuşsal Davranışları Değerlendirme Ölçeği.....	164



**EK.1:**

**GAZİ ÜNİVERSİTESİ  
MESLEKİ EĞİTİM FAKÜLTESİ  
GIYİM ENDÜSTRİSİ VE MODA TASARIMI EĞİTİMİ  
BÖLÜM BAŞKANLIĞINA**

Eğitim Bilimleri Enstitüsü Giyim Endüstrisi ve Giyim Sanatları Eğitimi Ana Bilim Dalında yürütmekte olduğum ve bölümümüzün eğitim çalışmalarına katkı getireceğini umduğum *“Giyim Endüstrisi Öğretmenliği Programı Öğrencilerinin Kalıp Hazırlama Teknikleri Derslerine İlişkin Hedeflere Ulaşma Düzeylerinin Değerlendirilmesi ve Bir Model Önerisi”* başlıklı doktora tez araştırmasının, bölümümüz öğrencilerine uygulanması planlanmıştır.

Araştırmanın yürütülmesinde ihtiyaç olan izin verilmesi için, gereğini bilgilerinize arz ederim. Saygılarımla. 26.10.2004

Neşe Yaşar ÇEĞİNDİR

Giyim Endüstrisi ve  
Moda Tasarım Eğitimi Bölümü  
Tel: 212 64 60/106  
Beşevler-Ankara



T.C.  
GAZİ ÜNİVERSİTESİ  
MESLEKİ EĞİTİM FAKÜLTESİ

Sayı: B.30.2.GÜN.0.40.00.01.13.04-570  
Konu:

ANKARA  
26.10.2004

SAYIN: Öğr. Gör. Neşe Çeğindir

İLGİ: 26.10.2004 tarihli dilekçeniz.

İlgi tarihli dilekçeniz Bölümümüzce incelenmiş olup, doktora tez araştırmanızı Giyim Endüstrisi Öğretmenliği öğrencilerine uygulamanız uygun görülmektedir.

Bilgilerinizi ve gereğini rica ederim.

Prof. Dr. Tuba Vural  
Giyim Endüstrisi ve Moda Tasarımı  
Eğitimi Bölümü Başkanı

**EK.3:**  
**GAZİ ÜNİVERSİTESİ**  
**MESLEKİ EĞİTİM FAKÜLTESİ**  
**GİYİM ENDÜSTRİSİ VE MODA TASARIMI EĞİTİMİ BÖLÜMÜ**  
**GİYİM ENDÜSTRİSİ ÖĞRETMENLİĞİ PROGRAMI**

**I.YARIYIL**

Dersin Kodu	Dersin Adı	T	U	K	H/S
TDL 101	Türk Dili	2	-	2	2
TAR 101	Atatürk İlkeleri ve İnkılap tarihi	2	-	2	2
YDL 101	Yabancı Dil (İngilizce, Fransızca, Almanca)	2	-	2	2
ENF 101	Temel Bilgi Teknolojisi Kullanımı	1	2	0	3
EĞT 101	Öğretmenlik Mesleğine Giriş	3	-	3	3
<b>GYE 101</b>	<b>Temel Kalıp Çizimleri I</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>3</b>
GYE 103	Temel Dikim Teknikleri I	1	2	2	3
GYE 105	Giyim Sanayi Makineleri	2	-	2	2
MER 101	Temel Sanat Eğitimi	1	2	2	3
MER 103	Teknik Resim	1	2	2	3
<b>TOPLAM</b>		<b>16</b>	<b>10</b>	<b>19</b>	<b>26</b>

**II.YARIYIL**

Dersin Kodu	Dersin Adı	T	U	K	H/S
TDL 102	Türk Dili	2	-	2	2
TAR 102	Atatürk İlkeleri ve İnkılap Tarihi	2	-	2	2
YDL 102	Yabancı Dil (İngilizce, Fransızca, Almanca)	2	-	2	2
ENF 108	Temel Bilgisayar Bilgisi ve BASIC Programlama Dili	2	2	3	4
GEO 102	Geometri	2	-	2	2
EĞT 102	Okul Deneyimi I	1	4	3	5
<b>GYE 102</b>	<b>Temel Kalıp Çizimleri II</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
GYE 104	Temel Dikim Teknikleri II	1	2	2	3
MOT 102	Moda Resmine Giriş	1	2	2	3
<b>TOPLAM</b>		<b>15</b>	<b>12</b>	<b>21</b>	<b>27</b>

**III. YARIYIL**

Dersin Kodu	Dersin Adı	T	U	K	H/S
MYD 201	Mesleki Yabancı Dil (İngilizce, Fransızca, Almanca)	2	-	2	2
İŞL 201	Genel İşletme	2	-	2	2
İST 201	İstatistik	2	-	2	2
EĞT 201	Gelişim ve Öğrenme	3	-	3	3
GYE 201	Kalıp Hazırlama Teknikleri	2	2	3	4
GYE 203	Çocuk ve Genç Giysi Üretimi	1	4	3	5
MOT 201	Malzeme Bilgisi	2	-	2	2
MOT 203	Giysi Ergonomisi	2	-	2	2
MOT 205	Tasarım İlke ve Yöntemleri	2	-	2	2
MOT 207	Moda Resmi	2	2	3	4
<b>TOPLAM</b>		<b>20</b>	<b>8</b>	<b>24</b>	<b>28</b>

## IV. YARIYIL

Dersin Kodu	Dersin Adı	T	U	K	H/S
MYD 202	Mesleki Yabancı Dil	2	-	2	2
EĞT 202	Öğretimde Planlama ve Değerlendirme	3	2	4	5
<b>GYE 202</b>	<b>Kalıp Hazırlama Teknikleri</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
GYE 204	Kadın Giysi Üretimi	2	4	4	6
GYE 206	Üç Boyutlu Kalıp Tasarımı	1	2	2	3
GYE 208	Kalıp Serileştirme Sistemleri	1	2	2	3
GYE 210	Hazır Giyim İşletmelerinde İş ve Zaman Etüdü	2	-	2	2
MOT 202	Moda Pazarlaması	2	-	2	2
<b>TOPLAM</b>		<b>15</b>	<b>12</b>	<b>21</b>	<b>27</b>

4. Yarıyıldan sonra her öğrenci alana yönelik bir iş yerinde staj yönergesine uygun olarak 30 iş günü staj yapacaktır.

## V. YARIYIL

Dersin Kodu	Dersin Adı	T	U	K	H/S
MYD 301	Mesleki Yabancı Dil	2	-	2	2
ÜYP 301	Üretim Yönetimi ve Planlama	2	-	2	2
EĞT 301	Öğretim Tekno. Ve Materyal Geliştirme	2	2	3	4
<b>GYE 301</b>	<b>Kalıp Hazırlama Teknikleri</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
GYE 303	Kadın Giysi Üretimi	2	4	4	6
GYE 305	Alan Araştırma Teknikleri	2	-	2	2
GYE 307	Bilgisayar Destekli Kalıp Tasarımı	2	2	3	4
MOT 301	Moda Tarihi	2	-	2	2
<b>TOPLAM</b>		<b>16</b>	<b>10</b>	<b>21</b>	<b>26</b>

## VI. YARIYIL

Dersin Kodu	Dersin Adı	T	U	K	H/S
MYD 302	Mesleki Yabancı Dil	2	-	2	2
ÜMH 302	Üretimde Maliyet Hesapları	2	-	2	2
EĞT 302	Sınıf Yönetimi	2	2	3	4
EĞT 304	Özel Öğretim Yöntemleri	2	2	3	4
GYE 302	Kalıp Hazırlama Teknikleri	2	4	4	6
GYE 304	Erkek Giysi Üretimi	2	6	5	8
GYE 306	Bilgisayar Destekli Kalıp Tasarımı II	2	2	3	4
GYE 308	Hazır Giyim İşl. Toplam Kalite Yönetimi	2	-	2	2
<b>TOPLAM</b>		<b>16</b>	<b>16</b>	<b>24</b>	<b>32</b>

6. Yarıyıldan sonra her öğrenci alana yönelik bir iş yerinde staj yönergesine uygun olarak 30 iş günü staj yapacaktır.

**VII. YARIYIL**

Dersin Kodu	Dersin Adı	T	U	K	H/S
EĞT 401	Okul Deneyimi II	1	4	3	5
EĞT 403	Özel Öğretim Yöntemleri II	2	2	3	4
GYE 401	Hazır Giyim Üretimi	2	6	5	8
GYE 403	Mezuniyet Tezi	1	2	2	3
	Seçmeli	2	-	2	2
<b>TOPLAM</b>		<b>8</b>	<b>14</b>	<b>15</b>	<b>22</b>

**Seçmeli Dersleri**

Dersin Kodu	Dersin Adı	T	U	K	H/S
İHK 401	İş Hukuku	2	-	2	2
YFN 401	Yönetim Fonksiyonları	2	-	2	2
İKY 401	İnsan Kaynakları Yönetimi	2	-	2	2

**VIII. YARIYIL**

Dersin Kodu	Dersin Adı	T	U	K	H/S
EĞT 402	Öğretmenlik Uygulaması	2	6	5	8
EĞT 404	Rehberlik	3	-	3	3
GYE 402	Hazır Giyim Üretimi	2	6	5	8
	Seçmeli	2	-	2	2
		9	12	15	21
<b>TOPLAM</b>		<b>115</b>	<b>94</b>	<b>160</b>	<b>209-211*</b>

**Seçmeli Dersleri**

Dersin Kodu	Dersin Adı	T	U	K	H/S
UAP 402	Uluslar arası Pazarlama	2	-	2	2
SYA402	Sözlü ve Yazılı Anlatım	2	-	2	2
MOT 402	Bilgisayar Destekli Moda Tasarımı	1	2	2	3

- Seçmeli Derslerden üç saatlik seçildiği takdirde toplam ders saati.

**EK.4:**

**GAZİ ÜNİVERSİTESİ**  
**MESLEKİ EĞİTİM FAKÜLTESİ**  
**GİYİM ENDÜSTRİSİ VE MODA TASARIMI EĞİTİMİ BÖLÜMÜ**  
**GİYİM ENDÜSTRİSİ ÖĞRETMENLİĞİ PROGRAMI**  
**DERS TANIMLARI**

**GYE 101 TEMEL KALIP ÇİZİMLERİ I (1-2) 2**

Vücut anatomisini tanıma, kadın temel beden çizimi için ölçü alma noktalarını bilme ve ölçü alma, temel ölçülere göre yardımcı ölçüleri hesaplama, kadın vücut ölçülerine göre temel etek ve pantolon çizimleri yapma, kalıpların hazırlanması, kontrolü ve şablon haline getirilmesi, seri nokta ve değerleri.

**GYE 102 TEMEL KALIP ÇİZİMLERİ II (2-2) 3**

Temel çizimler için ölçü alma, ölçü hesaplama, temel çizimleri yapma, kalıplarını hazırlama, kontrollü temel beden çizimleri, temel kol çizimleri, pens kaydırmaları, temel yaka çizimleri, kalıp hazırlama, şablonlama seri nokta ve değerleri.

**GYE 202 KALIP HAZIRLAMA TEKNİKLERİ (2-2) 3**

Kadın vücut ölçülerine uygun temel çizimler üzerine elbise modelleri uygulama, şablonlama seri nokta değerlerinin belirtme.

**GYE 301 KALIP HAZIRLAMA TEKNİKLERİ ( 2-2) 3**

Kadın üst giyim temel çizimleri üzerine manto, tayyör kalıbı hazırlama, şablonlama, seri noktalarını ve değerlerini belirleme.

**EK.5:**  
**GAZİ ÜNİVERSİTESİ MESLEKİ EĞİTİM FAKÜLTESİ**  
**GIYİM ENDÜSTRİSİ VE MODA TASARIMI EĞİTİMİ BÖLÜMÜ**  
**GIYİM ENDÜSTRİSİ ÖĞRETMENLİĞİ PROGRAMI**

**GYE 101 TEMEL KALIP ÇİZİMLERİ I DERSİ**  
**BİLİŞSEL HEDEF VE DAVRANIŞLARI**

1. Vücut anatomisi ile ilgili bilgileri kavrayabilme

- a) Genel anlamda insan vücudunun anatomik özelliklerini açıklama
- b) Kadın vücut özelliklerini açıklama
- c) Kadın giyiminde boy tespitine yönelik farklılıkları açıklama
- d) Kadın giyiminde beden tespitine yönelik farklılıkları açıklama
- e) Farklı vücut tiplerine göre beden tespitinin nasıl yapıldığına yönelik bilgileri açıklama

2. Kalıp hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme

- a) Kalıp hazırlamada ölçü almanın önemini açıklama
- b) Ölçü alırken dikkat edilecek noktaları ayrıntıları ile açıklama
- c) Ölçülere verilen bolluk ilavelerinin hangi ölçütlere göre belirlendiğini açıklama
- d) Kalıp elde etme tekniklerini özelliklerine göre açıklama
- e) Kalıp elde etme tekniklerini kullanıldığı durumlara göre ayırt etme
- f) Kalıp hazırlamada kullanılan terim ve işaretlerin anlamını kullanım amacına göre açıklama
- g) Kalıp hazırlamada kullanılan araç ve gereçleri kullanıldıkları yerlere göre ayırma
- h) Kalıp hazırlarken dikkat edilecek noktaları sıralama
- ı) Kalıp şablonlama da göz önünde bulundurulacak özellikleri sıralama
- i) Serilenecek kalıbın taşınması gereken özellikleri açıklama

- j) Kalıp serilemede dikkat edilecek noktaları sıralama
- k) Tela kalıbı hazırlamanın nedenini açıklama
- l) Astar kalıbı hazırlamanın nedenini açıklama
- m) Tela kalıbı hazırlarken dikkat edilecek noktaları sıralama
- n) Astar kalıbı hazırlarken dikkat edilecek noktaları sıralama
- o) Model analizi yapmanın nedenini gerekçeleri ile açıklama
- ö) Model analizinin nasıl yapıldığını ayrıntıları ile açıklama

### 3. Kadın temel etek kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme

- a) Etek kalıbı için gerekli ölçülerin alınışını açıklama
- b) Pens sayısı ve pens payı dağılımının hangi ölçütlere göre nasıl yapıldığını açıklama
- c) Ölçülere verilen bolluk ilavelerinin hangi ölçütlere göre belirlendiğini hatırlama
- d) Kalıpta fermuar yeri tespitinin nasıl yapıldığını açıklama
- e) Kemer hazırlamaya yönelik teknik özellikleri açıklama
- f) Etek ucu yırtmacı hazırlamaya yönelik teknik özellikleri açıklama
- g) Çeşitli etek kalıbı çizimlerinin teknik özelliklerini açıklama

### 4. Kadın temel pantolon kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme

- a) Pantolon kalıbı için gerekli temel ve yardımcı ölçüleri açıklama
- b) Pantolon patleti çiziminin teknik özelliklerini açıklama
- c) Pantolonda cep/cep torbası çizimine yönelik teknik özellikleri açıklama
- d) Pantolon paçasında duble çizimine ilişkin teknik özellikleri açıklama



**GYE 102 TEMEL KALIP ÇİZİMLERİ II DERSİ**  
**BİLİŞSEL HEDEF VE DAVRANIŞLARI**

1. Kadın temel beden ve kol kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme
  - a) Temel ölçülerinin nasıl alındığını açıklama
  - b) Yardımcı ölçülerin nasıl hesaplandığını açıklama
  - c) Giysi türü, kumaş özelliği ve model özelliğine göre bolluk ilavelerini söyleme
  - d) Artık ölçülü bedenlerin nasıl hesaplandığını açıklama
  - e) Temel beden kalıbı kontrolünün nasıl yapıldığını açıklama
  - f) Temel kol kalıbı kontrolünün nasıl yapıldığını açıklama
  
2. Kadın temel beden ve kol kalıbı üzerinde yapılan çeşitli kalıp uygulamaları ile ilgili bilgileri kavrayabilme
  - a) Çeşitli yaka kalıbı çizimlerinde temel alınacak özellikleri açıklama
  - b) Çeşitli kol kalıbı çizimlerinde temel alınacak özellikleri açıklama
  - c) Çeşitli pens kaydırma ve yok etme noktalarını açıklama
  - d) Manşet çeşitlerine göre kalıp çizmede temel alınacak ayrıntıları açıklama
  - e) Kol yırtmacı çeşitlerine göre kalıp çizmede temel alınacak ayrıntıları açıklama
  - f) Özellik gösteren kollarda uygulanan işlem farklılıklarını açıklama
  
3. Giysi türlerine göre temel beden ve kol kalıbı üzerinde yapılan değişiklikler ile ilgili bilgileri kavrayabilme
  - a) Penssiz beden kalıbı hazırlama ile ilgili yapılacak değişiklikleri açıklama
  - b) Vatkalı giysilerde omuz üzerinde yapılacak değişiklikleri açıklama
  - c) Vatkalı giysilerde kol üzerinde yapılacak değişiklikleri açıklama
  - d) Kol oyuntusu düşük ve geniş giysilerde beden üzerinde yapılacak değişiklikleri açıklama

e) Kol oyuntusu düşük ve geniş giysilerde kol üzerinde yapılacak değişiklikleri açıklama

4. Kapama payı teknikleri ve kapama özelliklerinin çizimi ile ilgili bilgileri kavrayabilme

a) Tek sıra düğmeli kapama tekniği ile ilgili temel bilgileri açıklama

b) Çift sıra düğmeli kapama tekniği ile ilgili temel bilgileri açıklama

c) Patlı kapama tekniği ile ilgili temel bilgileri açıklama

d) Tek sıra düğmeli /patlı giysilerde ilik-düğme yeri tespitinin nasıl yapıldığını açıklama

e) Çift sıra düğmeli giysilerde ilik-düğme yeri tespitinin nasıl yapıldığını açıklama

f) Patlı kapamalı giysilerde ilik-düğme yeri tespitinin nasıl yapıldığını açıklama

## **GYE 202 KALIP HAZIRLAMA TEKNİKLERİ DERSİ**

### **BİLİŞSEL HEDEF VE DAVRANIŞLARI**

1. Kadın temel beden ve kol kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri hatırlayabilme

a) Temel ölçülerinin nasıl alındığını hatırlama

b) Yardımcı ölçülerin nasıl hesaplandığını hatırlama

c) Giysi türü, kumaş özelliği ve model özelliğine göre bolluk ilavelerini hatırlama

d) Artık ölçülü bedenlerin nasıl hesaplandığını hatırlama

e) Temel beden kalıbı kontrolünün nasıl yapıldığını hatırlama

f) Temel kol kalıbı kontrolünün nasıl yapıldığını hatırlama

2. Kadın temel beden kalıbı üzerine çeşitli model uygulamalar ile ilgili bilgileri kavrayabilme

- a) Raglan çizimi için gerekli temel bilgileri açıklama
- b) Kimono kol (kuşlu-kuşsuz) çizmek için gerekli temel bilgileri açıklama

### **GYE 301 KALIP HAZIRLAMA TEKNİKLERİ DERSİ BİLİŞSEL HEDEF VE DAVRANIŞLARI**

1. Kadın temel ceket/manto ve iki parçalı kol kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme

- a) Temel ölçülerinin nasıl alındığını hatırlama
- b) Yardımcı ölçülerin nasıl hesaplandığını hatırlama
- c) Giysi türü, kumaş özelliği ve model özelliğine göre bolluk ilavelerini hatırlama
- d) Artık ölçülü bedenlerin nasıl hesaplandığını hatırlama
- e) Temel beden kalıbı kontrolünün nasıl yapıldığını hatırlama
- f) Temel kol kalıbı kontrolünün nasıl yapıldığını hatırlama
- g) Tela kalıbı hazırlama ile ilgili teknik bilgileri açıklama
- h) Astar kalıbı hazırlama ile ilgili teknik bilgileri açıklama

2. Çeşitli dış giysi türleri ve kapüşon kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme

- a) Trençkot-Anorak-Mont vb. dış giysi kalıbı hazırlamanın özelliklerini ayırt etme
- b) Kap, pelerin türü dış giysi kalıbı hazırlamanın temel özelliklerini açıklama
- c) Kapüşon kalıbı hazırlamanın temel özelliklerini açıklama

**EK.6:**  
**GAZİ ÜNİVERSİTESİ MESLEKİ EĞİTİM FAKÜLTESİ**  
**GİYİM ENDÜSTRİSİ VE MODA TASARIMI EĞİTİMİ BÖLÜMÜ**  
**GİYİM ENDÜSTRİSİ ÖĞRETMENLİĞİ PROGRAMI**

**GYE 101 TEMEL KALIP ÇİZİMLERİ I DERSİ**  
**PSİKO-MOTOR HEDEF VE DAVRANIŞLARI**

1. Etek ölçülerini istenilen nitelikte alabilme
  - a) Ölçü almak için gerekli ön hazırlıkları yapma
  - b) Etek için gerekli olan temel ve yardımcı ölçüleri istenilen nitelikte alma
  
2. Etek kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme
  - a) Kalıp hazırlamak için gerekli ön hazırlıkları yapma
  - b) Yardımcı hatları doğru ve düzgün çizme
  - c) Ölçüleri formüle göre doğru hesaplayıp işaretleme
  - d) Kesin hatları doğru ve düzgün çizme
  - e) Yazı, rakam ve işaretleri tam ve doğru yazma
  - f) Hazırlanan kalıbın ölçü ve oran kontrolünü yapma
  - g) Etek kemeri çizme
  
3. Etek astar kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme
  - a) Temel etek kalıbı kopyası alma
  - b) Temel etek kopyası üzerinde arka etek astar kalıbı çalışma
  - c) Temel etek kopyası üzerinde ön etek astar kalıbı çalışma
  
4. Etek ve astar şablonunu istenilen nitelikte hazırlayabilme

- a) Arka etek şablon paylarını doğru vererek, uygun araç yardımı ile düzgün çizme
- b) Ön etek şablon paylarını doğru vererek, uygun araç yardımı ile düzgün çizme
- c) Arka etek astar kalıbı şablon paylarını doğru vererek, uygun araç yardımı ile düzgün çizme
- d) Ön etek astar kalıbı şablon paylarını doğru vererek, uygun araç yardımı ile düzgün çizme
- e) Etek kemeri şablon paylarını doğru vererek, uygun araç yardımı ile düzgün çizme

#### 5. Çeşitli etek kalıbı çizimlerini istenilen nitelikte hazırlayabilme

- a) İki parçalı temel etek kalıbı çizme
- b) Dört/altı/sekiz parçalı temel etek kalıbı çizme
- c) Kloş/daire gibi yaylı sistemde hazırlanan temel etek kalıplarını çizme
- d) Pantolon etek temel kalıbı çizme

#### 6. Etek ve astar şablon kalıbını istenilen nitelikte serileyebilme

- a) Arka etek kalıbı şablonunu istenilen beden/bedenlere göre serileme oranlarını doğru ve düzgün işaretleme
- b) Arka etek kalıbı şablonunu istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme
- c) Ön etek kalıbı şablonunu istenilen beden/bedenlere göre serileme oranlarını doğru ve düzgün işaretleme
- d) Ön etek kalıbı şablonunu istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme
- e) Arka etek astar kalıbı şablonunu istenilen beden/bedenlere göre serileme oranlarını doğru ve düzgün işaretleme
- f) Arka etek astar kalıbı şablonunu istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme
- g) Ön etek astar kalıbı şablonunu istenilen beden/bedenlere göre serileme oranlarını doğru ve düzgün işaretleme

h) Arka etek astar kalıbı şablonunu istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme

ı) Etek kemer şablon kalıbını istenilen beden/bedenlere göre serileme oranlarını doğru ve düzgün işaretleme

i) Etek kemer şablon kalıbını istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme

#### 7. Çeşitli etek şablon kalıplarını istenilen nitelikte serileyebilme

a) İki parçalı temel etek kalıbı şablonunu istenilen beden/bedenlere göre serileme oranlarını doğru ve düzgün işaretleme

b) İki parçalı temel etek kalıbı şablonunu istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme

c) Dört/altı/sekiz parçalı temel etek kalıbı şablonunu istenilen bedenlere göre serileme oranlarını doğru ve düzgün işaretleme

d) Dört/altı/sekiz parçalı temel etek kalıbı şablonunu istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme

e) Kloş/daire gibi yaylı sistemde hazırlanan temel etek kalıbı şablonlarının istenilen beden/bedenlere göre serileme oranlarını doğru ve düzgün işaretleme

f) Kloş/daire gibi yaylı sistemde hazırlanan temel etek kalıbı şablonlarını istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme

g) Pantolon etek temel kalıbı şablonunu istenilen beden/bedenlere göre serileme oranlarını doğru ve düzgün işaretleme

h) Pantolon etek temel kalıbı şablonunu istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme

#### 8. Çeşitli etek model uygulamalarını istenilen nitelikte yapabilme

a) Verilen modeli, model analizi ve teknik bilgilere dayalı olarak temel etek kalıbı kopyası üzerine uygulama

b) Verilen modelin teknik bilgilere dayalı olarak gerekli açma işlemlerini yapma

c) Verilen modeli giysi çeşidi, kumaş özelliklerine uygun olarak şablonlama

d) Verilen modeli (istenildiği takdirde) teknik bilgilere göre serileme

9. Kadın pantolonu ölçülerini istenilen nitelikte alabilme

a) Ölçü almak için gerekli ön hazırlıkları yapma

b) Pantolon kalıbı için gerekli olan temel ve yardımcı ölçüleri istenilen nitelikte alma

10. Kadın temel pantolon kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme

a) Kalıp hazırlamak için gerekli ön hazırlıkları yapma

b) Yardımcı hatları doğru ve düzgün çizme

c) Ölçüleri doğru hesaplayıp işaretleme

d) Kesin hatları doğru ve düzgün çizme

e) Yazı, rakam ve işaretleri tam ve doğru yazma

f) Hazırlanan kalıbın ölçü ve oran kontrolünü yapma

g) Pantolon kemeri çalışma

11. Kadın temel pantolon şablon kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme

a) Ön pantolon şablon paylarını doğru vererek , uygun araç yardımı ile düzgün çizme

b) Arka pantolon şablon paylarını doğru vererek, uygun araç yardımı ile düzgün çizme

c) Pantolon kemeri şablon paylarını doğru vererek, uygun araç yardımı ile düzgün çizme

12. Kadın temel pantolon şablon kalıbını istenilen nitelikte serileyebilme

a) Ön pantolon kalıbının istenilen beden/bedenlere göre serileme oranlarını doğru ve düzgün işaretleme

b) Ön pantolon kalıbını istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme

- b) Ön pantolon kalıbını istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme
- c) Arka pantolon kalıbının istenilen beden/bedenlere göre serileme oranlarını doğru ve düzgün işaretleme
- d) Arka pantolon kalıbını istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme
- e) Pantolon kemeri şablon kalıbının istenilen beden/bedenlere göre serileme oranlarını doğru ve düzgün işaretleme
- f) Pantolon kemeri şablon kalıbını istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme

13. Kadın temel pantolon kalıbı kopyası üzerine model uygulama ile ilgili işlemleri yapabilme

- a) Verilen modeli model analiz ilkeleri ve teknik bilgilere dayalı olarak temel pantolon kalıbı kopyası üzerine uygulama
- b) Verilen modelin teknik bilgilere dayalı olarak gerekli açma işlemlerini yapma
- c) Verilen modeli özelliklerine uygun şablonlama
- d) Verilen modeli (istenildiği takdirde) teknik bilgilere göre serileme

## **GYE 102 TEMEL KALIP ÇİZİMLERİ II DERSİ**

### **PSİKO-MOTOR HEDEF VE DAVRANIŞLARI**

1. Kadın temel beden kalıbı ölçülerini istenilen nitelikte alabilme

- a) Ölçü alma için gerek ön hazırlıkları yapma
- b) Temel beden kalıbı için gerekli olan temel ve yardımcı ölçüleri istenilen nitelikte alma

2. Kadın temel beden kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme

- a) Kalıp hazırlama için gerekli ön hazırlıkları yapma



- c) Ölçüleri doğru hesaplayıp işaretleme
- d) Arka beden penslerini doğru ve düzgün çizme
- e) Ön beden penslerini doğru ve düzgün çizme
- f) Arka beden kesin düz hatlarını doğru ve düzgün çizme
- g) Ön beden kesin düz hatlarını doğru ve düzgün çizme
- h) Arka beden kesin kavisli hatlarını doğru ve düzgün çizme
- ı) Ön beden kesin kavisli hatlarını doğru ve düzgün çizme
- i) Yazı, rakam ve işaretleri tam ve doğru yazma
- j) Hazırlanan kalıbın ölçü ve oran kontrolünü yapma

### 3. Kadın temel kol kalıbı ölçülerini istenilen nitelikte alabilme

- a) Temel beden kalıbı üzerinden koltuk derinliğini teknik kurallara uygun ölçme
- b) Temel beden kalıbı üzerinden kol oyuntusunu teknik kurallara uygun ölçme

### 4. Kadın temel kol kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme

- a) Yardımcı hatları doğru ve düzgün çizme
- b) Ölçüleri doğru hesaplayıp kalıba işaretleme
- c) Kesin düz hatları doğru ve düzgün çizme
- d) Kesin kavisli hatları doğru ve düzgün çizme
- e) Yazı, rakam ve işaretleri tam ve doğru yazma
- f) Kol kalıbının kopyasını alarak açık şeklini hazırlama
- g) Hazırlanan kalıbın ölçü ve oran kontrolünü yapma

### 5. Kadın temel beden ve kol şablon kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme

- a) Arka beden kalıbı şablon paylarını doğru ve düzgün vererek uygun araç yardımı ile çizme

b) Ön beden kalıbı şablon paylarını doğru ve düzgün vererek uygun araç yardımı ile çizme

c) Temel kol kalıbı şablon paylarını doğru ve düzgün vererek uygun araç yardımı ile çizme

6. Giysi türlerine göre kadın temel beden ve kol kalıbı üzerindeki işlemleri yapabilme

a) Temel beden kalıbını penssiz kalıp haline getirme

b) Temel kol kalıbı şablonu üzerinde farklı kol genişliklerine göre uygulanan işlemleri yapma

c) Vatkalı/omzu düşük vb. giysiler için beden ve üzerindeki işlemleri yapma

7. Pens kaydırmaları ile ilgili işlemleri istenilen nitelikte yapabilme

a) Göğüs pensini teknik niteliklere uygun farklı noktalara kaydırma

b) Ön ve Arka bel penslerini teknik niteliklere uygun küçültme veya yok etme

c) Arka beden omuz pensini teknik niteliklere uygun farklı noktalara kaydırma

8. Röverli yaka çizimleri ile ilgili işlemleri istenilen nitelikte uygulayabilme

a) Giysi çeşidine göre temel beden kalıbı yakasını oyma

b) Röver hattı ve yaka ayağı yüksekliğini çizerek arka yaka çalışma

c) Uygun yaka genişliğini vererek yaka şeklini çizme

d) Klapayı teknik kurallara uygun şekilde çizme

9. Bedene takılan yaka çizimleri ile ilgili işlemleri istenilen nitelikte uygulayabilme

a) Giysi çeşidine göre temel beden kalıbı yakasını oyma

b) Beden kalıbı şablonu yaka ölçüsüne göre dik açı oluşturma

c) Yaka genişliğini vererek yaka şeklini çizme

10. Bedenden çıkan yaka çizimleri ile ilgili işlemleri istenilen nitelikte uygulayabilme

- a) Giysi çeşidine göre temel beden kalıbı yakasını oyma
- b) Model özelliğine göre yaka açıklığını ve yaka şeklini vererek çizme

11. Kapama payı tekniklerine ilişkin işlemleri istenilen nitelikte uygulayabilme

- a) Tek sıra düğmeli kapama payı tekniklerini teknik bilgilere göre çizme
- b) Çift sıra düğmeli kapama payı tekniklerini teknik bilgilere göre çizme
- c) Patlı kapama payı tekniklerini teknik bilgilere göre çizme

12. İlik-düğme yeri tespitine yönelik işlemleri istenilen nitelikte uygulayabilme

- a) Tek sıra düğmeli giysilerde ilik yeri tespitini kurallara uygun yapma
- b) Çift sıra düğmeli giysilerde ilik yeri tespitini kurallara uygun yapma
- c) Patlı giysilerde ilik yeri tespitini kurallara uygun yapma

13. Temel beden ve kol şablon kalıbını istenilen nitelikte serileyebilme

- a) İstenilen beden/bedenlere göre arka beden kalıbı şablonunu serileme oranlarını doğru işaretleme
- b) Arka beden kalıbı şablonunu istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme yapma
- c) İstenilen beden/bedenlere göre ön beden kalıbı şablonunu serileme oranlarını doğru işaretleme
- d) Ön beden kalıbı şablonunu istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme yapma
- e) İstenilen beden/bedenlere göre temel kol kalıbı şablonunu serileme oranlarını doğru işaretleme
- f) Temel kol kalıbı şablonunu istenilen niteliklere uygun ve doğru serileme yapma
- g) Hazırlanan kalıbın ölçü ve oran kontrolünü yapma

**GYE 202 KALIP HAZIRLAMA TEKNİKLERİ  
PSİKO-MOTOR HEDEF VE DAVRANIŞLARI**

1. Kadın temel beden ve kol kalıbı üzerine çeşitli model uygulamaları yapabilme
  - a) Raglan kol ile ilgili model uygulama işlemlerini ayrıntıları ile yapma
  - b) Kimono kol ile ilgili model uygulama işlemlerini ayrıntıları ile yapma
  - c) Çeşitli pili, büzgü, volan, nervür, drape vb. ile ilgili model uygulama işlemlerini ayrıntıları ile yapma
  - d.) Çeşitli yaka, vb. ile ilgili model uygulama işlemlerini ayrıntıları ile yapma
  - e) Çeşitli manşet, yırtmaç, kapama payı ile ilgili model uygulama işlemlerini ayrıntıları ile yapma
  - d) Hazırladığı kalıpları teknik bilgilerine dayalı olarak şablonlama
  - e) Hazırladığı kalıpları teknik bilgilerine dayalı olarak serileme
  
2. Temel kalıp üzerine verilen bir modeli tekniğe uygun olarak çözümleyerek uygulayabilme
  - a) Verilen modeli model analiz ilkeleri ve teknik bilgilerine dayalı olarak hazırladığı temel beden ve kol kalıbı üzerine uygulama
  - b) Verilen modelin teknik bilgilere dayalı olarak gerekli açma işlemlerini yapma
  - c) Verilen modeli özelliklerine uygun şablonlama
  - d) Verilen modeli teknik bilgilere göre serileme

**GYE 301 KALIP HAZIRLAMA TEKNİKLERİ  
PSİKO-MOTOR HEDEF VE DAVRANIŞLARI**

- 1.Kadın temel ceket/manto kalıbı ölçülerini istenilen nitelikte alabilme
  - a).Ölçü alma için gerekli ön hazırlığı yapma

b) Ceket için gerekli olan temel ve yardımcı ölçüleri istenilen nitelikte alma

2. Kadın temel ceket kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme

- a) Kalıp hazırlama için gerekli ön hazırlıkları yapma
- b) Yardımcı hatları doğru ve düzgün çizme
- c) Ölçüleri doğru hesaplayıp işaretleme
- d) Arka beden penslerini doğru ve düzgün çizme
- e) Ön beden penslerini doğru ve düzgün çizme
- f) Arka beden kesin düz hatlarını doğru ve düzgün çizme
- g) Ön beden kesin düz hatlarını doğru ve düzgün çizme
- h) Arka beden kesin kavisli hatlarını doğru ve düzgün çizme
- ı) Ön beden kesin kavisli hatlarını doğru ve düzgün çizme
- i) Yazı, rakam ve işaretleri tam ve doğru yazma
- j) Hazırlanan kalıbın ölçü ve oran kontrolünü yapma

3. Kadın temel ceket kol kalıbı ölçülerini istenilen nitelikte alabilme

- a) Temel ceket kalıbı şablonu üzerinden koltuk derinliğini teknik kurallara uygun ölçme
- b) Temel ceket kalıbı şablonu üzerinden kol oyuntusunu teknik kurallara uygun ölçme

4. Kadın temel ceket kol kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme

- a) Yardımcı hatları doğru ve düzgün çizme
- b) Ölçüleri doğru hesaplayıp kalıba işaretleme
- c) Kesin düz hatları doğru ve düzgün çizme
- d) Kesin kavisli hatları doğru ve düzgün çizme
- e) Yazı, rakam ve işaretleri tam ve doğru yazma
- f) Kol kalıbının kopyasını alarak açık şeklini hazırlama
- g) Hazırlanan kalıbın ölçü ve oran kontrolünü yapma

5. Kadın temel ceket ve kol kalıbı şablonunu istenilen nitelikte hazırlayabilme

- a) Arka ceket kalıbı şablon paylarını doğru ve düzgün vererek uygun araç yardımı ile çizme
- b) Ön ceket kalıbı şablon paylarını doğru ve düzgün vererek uygun araç yardımı ile çizme
- c) Temel ceket kol kalıbı şablon paylarını doğru ve düzgün vererek uygun araç yardımı ile çizme

6. Kadın temel ceket astar kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme

- a) Temel ceket kalıbı kopyası üzerine arka astar kalıbını teknik niteliklere uygun çizme
- b) Temel ceket kalıbı kopyası üzerine ön astar kalıbını teknik niteliklere uygun çizme
- c) Temel ceket kolu kopyası üzerine astar kalıbını teknik niteliklere uygun çizme

7. Temel ceket tela kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme

- a) Temel ceket ve kol kalıbı kopyasını doğru ve düzgün alma
- b) Telalama için gerekli ölçütlere göre uygun şekli belirleyerek tela kalıbı çizme

8. Temel ceket, kol, tela ve astar şablon kalıbını istenilen nitelikte serileyebilme

- a) Temel ceket arka beden kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme
- b) Temel ceket arka beden kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun serileme
- c) Temel ceket ön beden kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme
- d) Temel ceket ön beden kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun serileme

e) Temel ceket kolu kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme

f) Temel ceket kolu kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun serileme

g) Temel ceket arka beden astar kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme

h) Temel ceket arka beden astar kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun serileme

i) Temel ceket ön beden astar kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme

j) Temel ceket ön beden astar kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun serileme

k) Temel ceket kolu astar kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme

l) Temel ceket kolu astar kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun serileme

m) Temel ceket arka beden tela kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme

n) Temel ceket arka beden tela kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun doğru serileme

o) Temel ceket ön beden tela kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme

p) Temel ceket ön beden tela kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun doğru serileme

ö) Temel ceket kol tela kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme

ç) Temel ceket kol tela kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun doğru serileme

## 9. Temel ceket kalıbı üzerine model uygulama ile ilgili işlemleri yapabilme

a) Verilen modeli teknik bilgilere dayalı olarak temel ceket kalıbı üzerine uygulama

- b) Verilen modelin teknik bilgilere dayalı olarak gerekli açma işlemlerini yapma
- c) Verilen modelin teknik bilgilere dayalı olarak gerekli tela kalıplarını hazırlama
- d) Verilen modelin teknik bilgilere dayalı olarak astar kalıplarını hazırlama
- e) Verilen modelin parçalarını teknik bilgilere dayalı olarak şablonlama
- f) Verilen modeli teknik bilgilere göre serileme

10. Temel manto ölçülerini istenilen nitelikte istenilen nitelikte alabilme

- a) Ölçü alma için gerekli ön hazırlığı yapma
- b) Manto için gerekli olan temel ve yardımcı ölçüleri istenilen nitelikte alma

11. Temel manto kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme

- a) Kalıp hazırlama için gerekli ön hazırlıkları yapma
- b) Yardımcı hatları doğru ve düzgün çizme
- c) Ölçüleri doğru hesaplayıp işaretleme
- d) Arka beden penslerini doğru ve düzgün çizme
- e) Ön beden penslerini doğru ve düzgün çizme
- f) Arka beden kesin düz hatlarını doğru ve düzgün çizme
- g) Ön beden kesin düz hatlarını doğru ve düzgün çizme
- h) Arka beden kesin kavisli hatlarını doğru ve düzgün çizme
- i) Ön beden kesin kavisli hatlarını doğru ve düzgün çizme
- j) Yazı, rakam ve işaretleri tam ve doğru yazma
- k) Hazırlanan kalıbın ölçü ve oran kontrolünü yapma

12. Temel manto kol kalıbı ölçülerini istenilen nitelikte alabilme

- a) Temel manto kalıbı şablonu üzerinden koltuk derinliğini teknik kurallara uygun ölçme



b) Temel manto kalıbı şablonu üzerinden kol oyuntusunu teknik kurallara uygun ölçme

13. Temel manto kol kalıbını hazırlayabilme

- a) Yardımcı hatları doğru ve düzgün çizme
- b) Ölçüleri doğru hesaplayıp kalıba işaretleme
- c) Kesin düz hatları doğru ve düzgün çizme
- d) Kesin kavisli hatları doğru ve düzgün çizme
- e) Yazı, rakam ve işaretleri tam ve doğru yazma
- f) Kol kalıbının kopyasını alarak açık şeklini hazırlama
- g) Hazırlanan kalıbın ölçü ve oran kontrolünü yapma

14. Temel manto ve kol şablon kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme

- a) Arka manto kalıbı şablon paylarını doğru ve düzgün vererek uygun araç yardımı ile çizme
- b) Ön manto kalıbı şablon paylarını doğru ve düzgün vererek uygun araç yardımı ile çizme
- c) Temel manto kol kalıbı şablon paylarını doğru ve düzgün vererek uygun araç yardımı ile çizme

15. Temel manto astar kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme

- a) Temel manto kalıbı kopyası üzerine arka astar kalıbını teknik niteliklere uygun çizme
- b) Temel manto kalıbı kopyası üzerine ön astar kalıbını teknik niteliklere uygun çizme
- c) Temel manto kolu kopyası üzerine astar kalıbını teknik niteliklere uygun çizme

16. Temel manto tela kalıbını istenilen nitelikte hazırlayabilme

- a) Temel manto ve kol kalıbı kopyasını doğru ve düzgün alma
- b) Telalama için gerekli ölçütlere göre uygun şekli belirleyerek tela kalıbı çizme

17. Temel manto, kol, tela ve astar şablon kalıbını istenilen nitelikte serileyebilme

- a) Temel manto arka beden kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme
- b) Temel manto arka beden kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun serileme
- c) Temel manto ön beden kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme
- d) Temel manto ön beden kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun serileme
- e) Temel manto kolu kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme
- f) Temel manto kolu kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun serileme
- g) Temel manto arka beden astar kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme
- h) Temel manto arka beden astar kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun serileme
- i) Temel manto ön beden astar kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme
- i) Temel manto ön beden astar kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun serileme
- j) Temel manto kolu astar kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme
- k) Temel manto kolu astar kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun serileme
- l) Temel manto arka beden tela kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme
- m) Temel manto arka beden tela kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun doğru serileme

n) Temel manto ön beden tela kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme

o) Temel manto ön beden tela kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun doğru serileme

ö) Temel manto kol tela kalıbı şablonu üzerinde serileme oranlarını doğru işaretleme

p) Temel manto kol tela kalıbı şablonunu teknik ölçütlere uygun doğru serileme

18. Çeşitli dış giysi türlerini istenilen nitelikte hazırlayabilme

a) Kap kalıbını teknik bilgilere göre çizme

b) Pelerin kalıbını teknik bilgilere göre çizme

19. Dış giysilerde kullanılan çeşitli kapüşon kalıbı türlerini istenilen nitelikte hazırlayabilme

a) Kapüşon kalıbı için gerekli ön ölçüleri alma

b) Yardımcı çizgileri çizme

c) Modele göre kapüşon şeklini vererek kesin çizgileri çizme

20. Temel manto kalıbı üzerine model uygulama ile ilgili işlemleri yapabilme

a) Verilen modeli teknik bilgilere dayalı olarak temel manto kalıbı üzerine uygulama

b) Verilen modelin teknik bilgilere dayalı olarak gerekli açma işlemlerini yapma

c) Verilen modelin teknik bilgilere dayalı olarak gerekli tela kalıplarını hazırlama

d) Verilen modelin teknik bilgilere dayalı olarak astar kalıplarını hazırlama

e) Verilen modelin parçalarını teknik bilgilere dayalı olarak şablondama

f) Verilen modeli teknik bilgilere göre serileme

**EK. 7:**  
**GAZİ ÜNİVERSİTESİ MESLEKİ EĞİTİM FAKÜLTESİ**  
**GİYİM ENDÜSTRİSİ VE MODA TASARIMI EĞİTİMİ BÖLÜMÜ**  
**GİYİM ENDÜSTRİSİ ÖĞRETMENLİĞİ PROGRAMI**

**KALIP HAZIRLAMA TEKNİKLERİ DERSLERİ**  
**DUYUŞSAL HEDEF VE DAVRANIŞLARI**

1. Kalıp Hazırlama Teknikleri dersi etkinliklerine katılmaktan zevk alabilme
  - a) Derse sürekli gelme (Devamsızlık yapmama)
  - b) Ders süresinin tümünü öğrenme ile geçirme ( Ders süresinin sonunda iş üretmiş olma)
  - c) Ders saati başladığında dersle ilgili çalışmaya başlama
  - d) Ders ödevlerini zamanında yapıp bitirme
  - e) Ders içi etkinlikleri istekle yapma
  - f) Yeni gelişmeleri çalışmalarına aktarma
  - g) Kalıp hazırlama ile ilgili kaynakları (yayınları) araştırıp sınıfa getirme
  - h) Kalıp konusundaki gelişmeleri izleme
  - i) Yerinde ve güzel sorular sorma
  - j) Sorulan sorulara uygun cevap verme
  
2. Kalıp Hazırlama Teknikleri dersinde verimli olmanın önemini takdir etme
  - a) Araç-gereci tam getirme
  - b) Araç-gereçleri iyi kullanma
  - c) Planlı-düzenli çalışma
  - d) Temiz çalışma
  - e) Yapılması gereken çalışmanın en iyisini yapma
  - f) Kendisinden beklenen işi mutlaka ve zamanında bitirme

3. Kalıp Hazırlama Dersinde emniyet tedbirlerini almayı alışkanlık haline getirme
  - a) Makası dikkatli kullanma
  - b) İğneleri dikkatli kullanma
  - c) Yapıştırıcıları dikkatli kullanma
  
4. Kalıp Hazırlama dersinde insan ilişkilerinin önemini takdir edebilme
  - a) Kalıp hazırlama teknikleri dersini sevme
  - b) Kalıp hazırlama teknikleri dersini okutan öğretim elemanını sevme
  - c) Kalıp hazırlama teknikleri dersini birlikte aldığı grup veya grupları sevme
  - d) Kalıp hazırlama teknikleri dersini birlikte aldığı arkadaşları ile selamlaşma
  - e) Kalıp hazırlama teknikleri dersini birlikte aldığı arkadaşları ile yardımlaşma
  - f) Arkadaşlarının haklarına saygı gösterme

**EK. 8a:**  
**TEMEL KALIP ÇİZİMLERİ I DERSİ BELİRTKE TABLOSU**

KONULAR HEDEFLER	Vücut anatomisi ile ilgili bilgiler	Kalıp hazırlama ile ilgili bilgiler	Kadın temel etek kalıbı hazırlama ile ilgili bilgiler	Kadın temel pantolon kalıbı hazırlama ile ilgili bilgiler	Toplam
Vücut anatomisi ile ilgili bilgileri kavrayabilme	4				4
Ölçü alma ile ilgili işlemleri kavrayabilme		3			3
Kalıp hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme		3			3
Kalıp hazırlama tekniklerini kavrayabilme		3			3
Astar ve tela kalıbı hazırlama ile ilgili işlemleri kavrayabilme		4			4
Kalıp şablonlama ile ilgili temel işlemleri kavrayabilme		2			2
Kalıp serileme ile ilgili işlemleri kavrayabilme		3			3
Kalıp hazırlamada model analizi yapma ile ilgili temel işlemleri kavrayabilme		2			2
Etek ölçülerinin alınışını ile ilgili işlemleri kavrayabilme			2		2
Etek kalıbı hazırlama ile ilgili işlemleri kavrayabilme			4		4
Etek çeşitleri ile ilgili işlemleri kavrayabilme			2		2
Pantolon ölçülerinin alınışı ile ilgili işlemleri kavrayabilme				2	2
Pantolon kalıbı hazırlama ile ilgili işlemleri kavrayabilme				4	4
<b>Toplam</b>	<b>4</b>	<b>20</b>	<b>8</b>	<b>6</b>	<b>38</b>

**EK. 8b:**  
**TEMEL KALIP ÇİZİMLERİ II / \*KALIP HAZIRLAMA TEKNİKLERİ**  
**DERSİ BELİRTKE TABLOSU**

HEDEFLER	KONULAR	Kadın temel beden ve kol kalıbı hazırlama ile ilgili bilgiler	Kadın temel beden ve kol kalıbı üzerinde yapılan çeşitli kalıp uygulamaları ile ilgili bilgiler	Giysi türlerine göre temel beden ve kol kalıbı üzerinde yapılan değişiklikler ile ilgili bilgiler	Kapama payı teknikleri ve kapama özelliklerinin çizimi ile ilgili bilgiler	*Kadın temel beden ve kol kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri hatırlama	*Kadın temel beden kalıbı üzerine çeşitli model uygulamalar ile ilgili bilgiler	Toplam
Temel beden ve kol kalıbı ölçülerinin alınışı ve hesaplanması ile ilgili işlemleri kavrayabilme		4						4
Temel beden kalıbı hazırlama ile ilgili işlemleri kavrayabilme			2					2
Temel kol kalıbı hazırlama ile ilgili işlemleri kavrayabilme			3					3
Yaka ve kol çizimleri ile ilgili temel işlemleri kavrayabilme			2					2
Pens kaydırmaları ile ilgili işlemleri kavrayabilme			3					3
Giysi türlerine göre temel beden kol kalıbı üzerinde yapılan ve işlemleri kavrayabilme				5				5
Kapama ve kavuşma payı tekniklerinin çizimi ile ilgili işlemleri kavrayabilme					3			3
İlik-düğme yeri tespiti ile ilgili bilgileri karayabilme					3			3
*Temel beden ve kol kalıbı ölçülerinin alınışı ve hesaplanması ile ilgili bilgileri hatırlayabilme						* 4		4
*Temel beden ve kol kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri hatırlayabilme						* 2		2
*Temel beden kalıbı üzerine model uygulama ile ilgili bilgileri kavrayabilme							* 3	3
<b>Toplam</b>		<b>4</b>	<b>10</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>6</b>	<b>3</b>	<b>34</b>

\*: GYE 202 Kalıp Hazırlama Teknikleri dersi hedeflerinin, GYE 102 Temel Kalıp Çizimleri II dersinin hedeflerini kapsamı ve hedef sayısının az olması nedeni ile iki dersin hedefleri birlikte gösterilmiştir.

## EK. 8c:

**KALIP HAZIRLAMA TEKNİKLERİ III DERSİ  
BELİRTKE TABLOSU**

<b>KONULAR</b>	Kadın temel ceket/manto ve iki parçalı kol kalıbı hazırlama ile ilgili bilgiler	Çeşitli dış giysi türleri ve kapüşon kalıbı hazırlama ile ilgili bilgiler	Toplam
<b>HEDEFLER</b>			
Temel ceket ve kol kalıbı ölçülerinin alınışı ve hesaplanması ile ilgili bilgileri kavrayabilme	4		4
Temel ceket ve iki parçalı kol kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme	2		2
Temel ceket ve kol tela ve astar kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme	2		2
Temel manto ve kol kalıbı ölçülerinin alınışı ve hesaplanması ile ilgili bilgileri kavrayabilme	4		4
Temel manto ve kol kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme	2		2
Temel manto ve kol tela ve astar kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme	2		2
Çeşitli dış giysi türleri ve kapüşon kalıbı hazırlama ile ilgili bilgileri kavrayabilme		2	2
<b>Toplam</b>	<b>16</b>	<b>2</b>	<b>18</b>



**EK. 9: DÜZEY BELİRLEME TESTİ ÖN DENEME MADDE ANALİZ SONUÇLARI**

Madde No	P	D	Q	SD
1	0.86	0.09	.121	.35
2	0.52	0.5	.255	.51
3	0.86	0.09	.121	.35
4	0.52	0.40	.255	.51
5	0.81	0.36	.152	.39
6	0.61	0.40	.243	.49
*7	0.31	0.45	.222	.47
8	0.63	0.18	.237	.49
9	0.93	0.04	6.50	.25
10	0.97	0.04	2.27	.15
11	0.84	0.04	.137	.37
12	0.84	0.22	.137	.37
13	0.84	0.13	.137	.37
14	0.97	0.04	2.27	.15
15	0.86	0.09	.121	.35
*16	1	0	.000	.00
17	0.95	0	4.44	.21
18	0.97	0.04	2.27	.15
19	0.68	0.04	.222	.47
20	0.77	0.27	.180	.42
21	0.70	0.31	.213	.46
22	0.79	0.22	.166	.41
23	0.88	0.13	.103	.32
24	0.36	0.27	.237	.49
*25	0.29	0.04	.213	.46
26	0.75	0.22	192	.44
27	0.84	0.13	137	.37
*28	1	0	000	.00
29	0.93	0.04	6.50	.25
30	0.36	0.45	237	.49
31	0.59	0.18	247	.50
32	0.93	0.13	6.50	.25

33	0.84	0.13	137	.37
34	0.75	0.31	192	.44
*35	0.22	0.09	180	.42
36	0.68	0.09	222	.47
37	0.34	0.31	.230	.48
38	0.84	0.22	.137	.37
39	0.72	0.09	.203	.45
40	0.56	0.40	.251	.50
41	0.81	0.18	.152	.39
42	0.79	0.04	.166	.41
43	0.54	0.09	.254	.50
*44	0.29	0.13	.213	.46
45	0.86	0.09	.121	.35
46	0.47	0.13	.255	.51
47	0.88	0.13	.103	.32
48	0.38	0.13	.243	.49
49	0.45	0.18	.254	.50
50	0.61	0.04	.243	.49
51	0.97	0.04	2.27	.15
52	0.77	0.36	.180	.42
53	0.34	0.22	.230	.48
54	0.34	0	.230	.48
55	0.65	0.59	.230	.48
56	0.52	0.86	.255	.51
57	0.38	0.13	.243	.49
58	0.40	0.72	.247	.50
*59	0.20	0.04	.166	.41
*60	0.11	0.13	.103	.32
61	0.59	0	.247	.50
*62	0.31	0.09	.222	.47
*63	0.15	0.13	.137	.37
64	0.65	0.22	.230	.48
65	0.77	0.18	.180	.42

66	0.47	0.40	.255	.51
*67	0.25	0.04	.192	.44
68	0.44	0.09	.247	.50
69	0.34	0.04	.230	.48
70	0.77	0.18	.180	.42
71	0.59	0.18	.247	.50
*72	0.29	0.04	.213	.46
73	0.44	0.04	.251	.50
74	0.40	0.36	.247	.50
75	0.75	0.04	.192	.44
76	0.43	0.22	.251	.50
77	0.77	0.36	.180	.42
78	0.56	0.04	.251	.50
79	0.84	0.04	.137	.37
*80	0.25	0.13	.192	.44
81	0.75	0.31	.192	.44

82	0.56	0.27	.251	.50
*83	0.13	0.09	.121	.35
84	0.38	0.04	.243	.49
85	0.77	0.27	1.80	.42
86	0.63	0.36	.237	.49
87	0.43	0.77	.251	.50
88	0.56	0.13	.251	.50
*89	0.06	0	6.50	.25
90	0.40	0.45	.247	.50
91	0.52	0.68	.255	.51
92	0.38	0.31	.243	.49
93	0.38	0.04	.243	.49
94	0.43	0.59	.251	.50
*95	0.25	0.22	.192	.44
96	0.47	0.22	.255	.51

$\Sigma P$ :  $\Sigma P$  / Soru sayısı : 57.03 / 96: 0.5940625

$\Sigma D$ :  $\Sigma D$  / Soru sayısı : 18.98 / 96: 0.1977083

$\Sigma Q$  : 58.558

**Test Başarı Ortalaması** : 57.66

**KR 20** : 0.99

**SD** : 9.97

**Q** : 99.393

\* :Çıkarılan veya diğer maddeler ile birleştirilen maddeler

**EK. 10:**  
**KALIP HAZIRLAMA TEKNİKLERİNE İLİŞKİN DÜZEY BELİRLEME TESTİ**

*Sevgili Arkadaşlar, bu test sizlerin bu döneme kadar almış olduğunuz kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin temel hedefleri ne derecede kazandığınızı ölçmeyi amaçlamaktadır. Vereceğiniz cevaplar, gerçek bilgi düzeyinizin öğrenilmesi ve program hedeflerinin değerlendirilmesi bakımından önem taşımaktadır. Her sorunun bir doğru cevabı vardır. Cevaplarınızı cevap kağıdındaki ilgili yere işaretleyiniz. Cevapsız soru bırakmayınız. Süre 80 dakikadır. Başarılar dilerim. Neşe ÇEĞİNDİR*

- 1-Aşağıdaki ifadelerden hangisi vücudu oluşturan **temel özellikleri** göstermektedir?
1. Vücut en-boy-derinlik özelliklerinden oluşan üç boyutlu bir yapıdır.
  2. Vücut baş, beden, kol ve bacaklar olmak üzere kısımlara ayrılır.
  3. Vücudun kesitleri ve kısımları arasında belirli oranlar vardır.
  4. Duran vücut ile hareket halindeki vücut, ölçü bakımından aynı özellikleri gösterir.
- A) 2-3-4                      B) 1-2-3                      C) 1-2-3-4                      D) 2-3
- 2-Aşağıda sıralanan özelliklerden hangileri **tipik kadın vücut özellikleridir**?
- 1-Kısa boy    2- Geniş göğüs kafesi    3- İnce-narin kol ve bacaklar    4-Uzun üst beden
- A) 1-2                      B) 1-2-3                      C) 2-3                      D) 1-3-4
- 3-Kadın giyiminde kısa-orta-uzun şeklindeki gruplamalar aşağıdaki tanımlardan hangisine girer?
- A) Vücut tipi tanımlaması    B) Beden tanımlaması  
C) Boy tanımlaması            D) Göğüs tanımlaması
- 4-Kadın giyiminde kısa-orta- uzun şeklindeki gruplamalar arasındaki **boy aralığı farkı** cm olarak ne kadardır?
- A) 6cm                      B) 8cm                      C) 10cm                      D)12cm
- 5-Kadın giyiminde beden numarasının tespitine yönelik **formül** aşağıdakilerden hangisidir?
- A)  $\frac{1}{2}$  Göğüs çevresi + 6cm                      B)  $\frac{1}{2}$  Göğüs çevresi - 6cm  
C)  $\frac{1}{2}$  Göğüs çevresi - 8cm                      D)  $\frac{1}{2}$  Göğüs çevresi + 8cm
- 6-Kadın giyiminde normal boya 38 beden, **uzun bedenlerdeki** karşılığı aşağıdakilerden hangisidir?
- A) 76                      B) 66                      C) 86                      D) 96
- 7-Kadın giyiminde **kısa bedenlerde** beden numarası nasıl hesaplanmaktadır?
- A)  $\frac{1}{2}$  Göğüs çevresi - 6cm + 2                      B)  $\frac{1}{2}$  Göğüs çevresi - 6cm : 2  
C)  $\frac{1}{2}$  Göğüs çevresi + 6cm x 2                      D)  $\frac{1}{2}$  Göğüs çevresi + 6cm : 2
- 8-Aşağıdakilerden hangisi kalıp hazırlamada ölçü almanın **önemini** en iyi açıklar?
- A) Ölçü almada vücut duruşu önemlidir.  
B) Ölçü, kalıp hazırlamanın ilk kuralıdır.  
C) Ölçü almadan kalıp hazırlanamaz.  
D) Ölçü, hazırlanacak kalıbın vücut ölçülerine uygunluğunu sağlar.
- 9-Aşağıdakilerden hangisi ölçü almada dikkat edilecek noktalardan **değildir**?
- A) Ölçüsü alınacak kişinin bel hattının tespiti için beline ekstrafor bağlanmalıdır.  
B) Ölçü, kalıbı çalışılacak giysi türüne göre uygun giyim üzerinden alınmalıdır.  
C) Ölçüsü alınacak kişinin uygun pozisyonu sağlanmalıdır.  
D) Ölçü alınırken ilave bolluk payları verilmelidir.

10-“Giysinin türü-Kumaşın fiziksel özelliği-Model özelliği ”, kalıp hazırlamaya yönelik hangi işlemlerin yapılmasında dikkate alınacak **en önemli ortak özelliklerdir?**

- A) İlave bolluk payı verme-kalıp ve şablon hazırlama
- B) Kalıp-şablon hazırlama-serileme
- C) Ölçü alma-ilave bolluk verme-kalıp hazırlama
- D) Ölçü alma-kalıp hazırlama-serileme

11-Aşağıdakilerden hangisi kalıp hazırlama tekniği **değildir?**

- A) Ölçek ile
- B) Biçki ile
- C) Mülaj ile
- D) Pratik yol ile

12-Drapaj ile kalıp elde etme tekniği hangi durumlarda kullanılır?

1. Vücut problemlerinin olduğu durumlarda,
2. Asimetrik modellerde,
3. Biçki ile kalıp elde edilemeyecek durumlarda,
4. Model özelliğinin gerekmediği durumlarda

- A) 1-2
- B) 2-3
- C) 1-2-3
- D) 3-4

13. ve 14. soruları aşağıda verilen seçeneklere göre cevaplayınız.

- A) Model analizi
- B) Model tanımlaması
- C) Kalıp parçaları sistemi
- D) Pafta

13-Mümkün olan en az değişiklik ile bir çok farklı model oluşturmak amacı ile kollar, yakalar, manşetler gibi kalıp gruplarının hazırlanmasına ne denir.

14-Modelin ayrıntılarının kalıba aktarılmasına yönelik olarak oranların tespiti ve bu oranların kalıba taşınması işlemine denir.

15-Aşağıdakilerden hangisi **orak riganın** kullanıldığı yerlerdir?

- A) Yaka-Kol oyuntusu
- B) Kalça-Ağ oyuntusu
- C) Kalça-Yaka oyuntusu
- D) Kalça-Kol oyuntusu

16-Kalıp hazırlamada dikkat edilecek noktaları **önem sırasına göre** gösteren seçenek aşağıdakilerden hangisidir?

1. Ölçü ve oranların doğru alınması,
2. Temel ve yardımcı çizgilerin doğru ve düzgün çizilmesi,
3. Kalıp parçaları üzerinde gerekli işaret ve açıklamaların doğru ve eksiksiz yazılması,
4. Kalıp parçalarının birbirini tamamlaması.

- A) 1-2-3-4
- B) 1-2-4-3
- C) 2-1-3-4
- D) 4-1-2-3

17-Aşağıdakilerden hangisi tela ve astar kalıbı hazırlamanın nedenlerinden **değildir?**

- A) Pastalı doğru ve eksiksiz hazırlamak
- B) Malzemeyi ekonomik kullanmak
- C) Zamandan tasarruf sağlamak
- D) Giyside net görünüşü sağlamak

18-Aşağıdakilerden hangisi tela ve astar kalıbı hazırlamada göz önünde tutulacak **ortak özelliklerdir?**

1. Kalıp parçalarındaki şablon payı,
2. Giyside kullanılan kumaş ile uyumu,
3. Astar ve telanın fiziksel özellikleri,
4. Kalıp parçalarının düz boy ve en boy iplik istikameti.

- A) 1-2
- B) 2-3-4
- C) 3-4
- D) 1-3-4

19-Aşağıdakilerden hangisi kalıp serilemede dikkat edilecek noktalardan **değildir**?

- A) Seri farkları, ölçü dizileri yerine sıçrama oranı tablolarından alınmalıdır.  
 B) Sıçrama oranları daima sıçrama noktalarından düz boy ve en boy iplik istikametinde alınmalıdır.  
 C) Seri farkları, sıçrama noktasından başlamak üzere ölçüm yönünde sıçrama doğruları üzerinde alınmalıdır.  
 D) Sıçrama oranları daima sıçrama noktalarından boy ve en ipliğinin kesiştiği noktadan alınmalıdır.

20. ve 22. soruları aşağıda verilen seçeneklere göre cevaplayınız.

A)	Ana ve yardımcı hatlar çizilir, model özelliğine göre çizim ön-arka-kol ortasından itibaren eşit parçalara bölünür, modelin ayrıntıları işaretlenip, çizime oranlanarak kalıba taşınır.
B)	Modelin çözümünü kolaylaştırmak için teknik anlamda oran, ölçü ve detaylarını belirlemek.
C)	Modelin gerektirdiği işlemler bitmiş olmalıdır, Kalıp parçaları şablonlanmış olmalıdır, Tüm kalıp parçalarına gerekli yazı ve işaretler geçirilmiş olmalıdır.
D)	Modelin en ve boy hatları tespit edilir, Model özelliğinin ayrıntıları belirlenerek model üzerinde ölçülendirilir.

20-Model analizi yapmanın nedenini **tam ve doğru** şekilde açıklayan seçenek hangisidir?

21-Serileştirilecek kalıbın taşınması gereken **özellikler** hangisidir?

22-Artistik çizimi verilen bir giysinin model analizinin **doğru sıralaması** hangisidir?

23-Aşağıdaki ölçülerden hangisi etek ve pantolon kalıbı çıkarırken kullanılan ortak ölçü **değildir**?

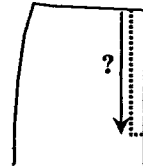
- A) Bel                      B) Kalça                      C) Kalça düşüklüğü                      D) Giysi boyu

24-Bel ile kalça arasındaki fark 27cm olan bedende, **vücut özelliği gözetmeksizin** hazırlanan etek kalıbında **pens dağılımı**, aşağıdakilerden hangisi gibi olmalıdır?

- A) Öne ve arkaya tek pens uygulanmalıdır.  
 B) Öne ve arkaya çift pens uygulanmalıdır.  
 C) Öne tek pens, arkaya çift pens uygulanmalıdır.  
 D) Arkaya tek pens, öne çift pens uygulanmalıdır.

25-Temel etek kalıbında arka ortasına çalışılacak **fermuar yerinin kalıp üzerindeki tespiti** nasıl yapılmalıdır?

- A) Bel hattından aşağıya fermuar boyu inilir.  
 B) Bel hattından aşağıya fermuar boyu + 0,2cm inilir.  
 C) Bel hattından itibaren fermuar boyu + 0,5cm inilir.  
 D) Bel hattından itibaren fermuar boyu + 1cm inilir.



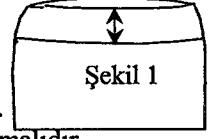
26- **Lastik kanalı** şeklinde çalışılacak bir bel kemerinde, kemer uzunluğu **nasıl hesaplanır**?

- A) Bel çevresi – 1/3 yada 1/2 Bel çevresi  
 B) Bel çevresi + 1/3 yada 1/2 bel çevresi  
 C) 1/2 Bel çevresi – 2/3 Bel çevresi  
 D) 1/2 Bel çevresi + 2/3 Bel çevresi

27-Şekil 1'deki düşük belli etek kemer kalıbının, **en doğru çalışma biçimi** aşağıdakilerden hangisidir?

Bel hattından aşağıya;

- A) Kemer genişliği kadar inilerek, inilen kısmın kopyası alınmalıdır.  
 B) Kemer genişliğinin  $\frac{1}{2}$ 'si kadar inilerek, inilen kısmın kopyası alınmalıdır.  
 C) Kemer genişliği kadar inilmeli, istenilen genişlik ölçüsünde kemer çalışmalıdır.  
 D) Kemer genişliğinin  $\frac{1}{2}$ 'si kadar inilerek, istenilen genişlik ölçüsünde kemer çalışmalıdır.



28-Aşağıdakilerden hangisi pilikâşe yırtmacın **teknik çizimidir**?



29-Kloş etek çiziminin temel etek çiziminden teknik olarak **farkı nedir**?

- A) Esas ölçüler farklı hesaplanır. B) Yardımcı ölçüler farklı hesaplanır.  
 C) Yardımcı hatlar pergel ile çizilir. D) Temel ve yardımcı hatlar pergel ile oluşturulan hatlar üzerine çizilir.

30-Tamamı pilili bir etekte pens payı dağılımı **nasıl yapılır**?

- A) Yan dikişe karşılık gelen pili genişliğinden çıkarılır.  
 B) Temel etekteki penslere karşılık gelen pili genişliğinden çıkarılır.  
 C) Yan dikiş-pensler-ön-arka ortasına karşılık gelen pili genişliğinden çıkarılır.  
 D) Tüm pili genişliklerinden eşit oranda çıkarılır.

31-Aşağıdakilerden hangisi müller biçki sistemine göre, pantolon kalıbı hazırlamada formül ile bulunan bir **ölçüdür**?

- A) Paça genişliği B) Diz genişliği  
 C) Diz yüksekliği D) Oturuş yüksekliği

32-Aşağıdaki seçeneklerden hangisi pantolon patletinin **altta kalan** parçasının açık şeklini göstermektedir?

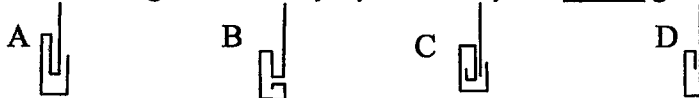


33-Şekil 2'deki pantolon cep torbası kalıbının hazırlanmasında aşağıdaki ifadelerden hangisi doğrudur?



- A) Alt ve üst cep torbasının şekilde görüldüğü hali ile kopyası alınır.  
 B) Yalnız alt torbanın pens kapatılarak kopyası alınır.  
 C) Yalnız üst cep torbasında pens kapalı olarak kopyası alınır.  
 D) Her iki torbanın da pens kapatılmış şekli ile kopyası alınır.

34-Aşağıdaki seçeneklerden hangisinde duble çalışma teknik çizimi **yanlış** gösterilmiştir?



35-Aşağıdaki seçeneklerden hangisi elbise-bluz vb. giysilerin genişlik ölçülerinin alınışındaki **ortak özelliktir**?

- A) Yere dikey alınması B) Yere yatay alınması  
C) Vücudun en geniş noktalarından geçmesi D) Yere diagonal şekilde alınması

36-Koltuk derinliği ve arka uzunluk ölçülerinin toplanması ile **elde edilen ölçü** aşağıdakilerden **hangisidir**?

- A) Bütün Boy B) Arka Uzunluk II C) Kalça Düşüklüğü D) Ön Uzunluk II

37-Dar formlu-esnemeyen kumaştan yazlık elbise kalıbında, beden ölçüsünün tamamına eklenecek **ilave bolluk payı ne olmalıdır**?

- A) 3-5cm B) 6-8cm C) 0-2cm D) 9-10cm

38-Artık ölçü aşağıdaki ölçülerden hangisinin hesaplanması için gerekli bir **ölçüsüdür**?

- A) Arka uzunluk B) Ön uzunluk II C) Ön genişlik D) Arka genişlik

39-Aşağıda verilen seçeneklerden hangisi 120 cm beden **artık ölçüsüdür**?

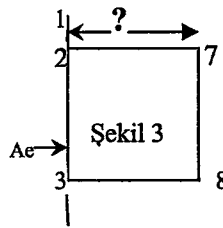
- A) 0,20cm B) 20cm C) 10cm D) 0,10cm

40-Aşağıdakilerden hangisi Elbise-cekete vb. giysi kalıbı **kontrol ölçüsünün alındığı noktaları** göstermektedir?

- A) Beden hattı üzerinde ön ortası-yan dikiş-yan dikiş-arka ortası arası  
B) Kalça hattı üzerinde ön ortası-yan dikiş-yan dikiş-arka ortası arası  
C) Bel hattı üzerinde ön ortası-yan dikiş-yan dikiş-arka ortası arası  
D) Beden ve kalça hattı üzerinde ön ortası-yan dikiş-yan dikiş-arka ortası arası

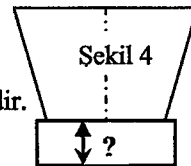
41-Müller biçki sistemine göre, kol genişliği ve yüksekliği normal olan, temel kol kalıbında, şekil 3'deki 2-7 noktaları arasındaki genişlik ne olmalıdır?

- A) Kol genişliği + 1-2 cm  
B) Kol genişliği + 3-4 cm  
C) Kol genişliği + 5-6 cm  
D) Kol genişliği + 7-8 cm

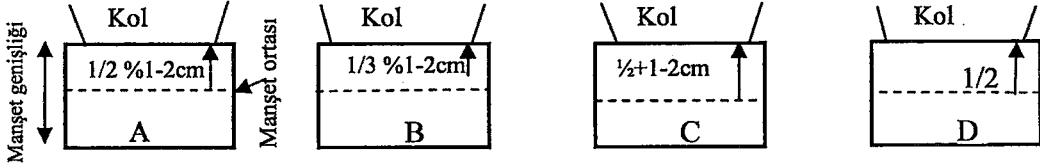


42-Şekil 4'deki bileğe kadar uzanan bir kol kalıbında, **manşet çalışmak için** kol kalıbı üzerinde yapılacak **işlem nedir**?

- A) Kol boyundan manşet genişliği kadar atılır.  
B) Kol boyundan genişliğinin 2/3'ü çıkılarak atılmalıdır.  
C) Kol boyuna manşet genişliğinin 2/3'ü kadar ilave edilmelidir.  
D) Kol boyuna manşet genişliği kadar ilave edilir.

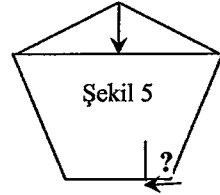


43- Aşağıdaki seçeneklerden hangisinde klasik çift manşet kalıbının **doğru çizimidir?**



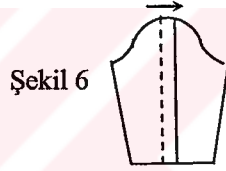
44-Şekil 5'de verilen yırtmaç yerinin çizimi için ? işareti ile gösterilen ölçü aşağıdaki ifadelerden **hangisinde doğrudur?**

- A)  $\frac{1}{2}$  Kol ortası- arka kol yan dikişi arası
- B)  $\frac{1}{2}$  Kol ortası- arka kol yan dikişi arası +1cm
- C)  $\frac{1}{2}$  Kol ortası- arka kol yan dikişi arası % 1cm
- D)  $\frac{1}{3}$  Kol ortası- arka kol yan dikişi arası



45-Şekil 6'da gösterilen üst üste kapama çalışması aşağıdaki seçeneklerden **hangisinde uygulanmalıdır?**

- A) Kol genişliği normalden daha dar olanlarda
- B) Kol genişliği normalden daha geniş olanlarda
- C) Kol oyuntu çevresi normalden daha dar olanlarda
- D) Kol oyuntu çevresi normalden daha geniş olanlarda



46-Aşağıdakilerden hangisi şal yaka çalışılırken yapılacak **ilk işlem** olmalıdır?

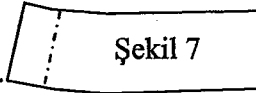
- A) Omuz ucundan  $\frac{1}{2}$  yaka çevresi ölçüsünü çıkarmak
- B) Yaka ayağı yüksekliğini belirlemek
- C) Röver hattını tespit etmek
- D) Yaka oyuntusunu yeniden çizmek

47-Ayaklı gömlek yaka kalıbını hazırlarken **ilk işlem** ne olmalıdır?

- A) Yaka ayağını çizmek
- B) Yaka çevresi ölçüsüne göre bir dik açı çizmek
- C) Yaka genişliği ve yüksekliğine göre bir dikdörtgen hazırlamak
- D)  $\frac{1}{2}$  yaka çevresi ölçüsüne göre bir dik çizmek

48-Şekil 7'deki hakim yaka kalıbında, 2cm'lik bir kapama payının çizimi aşağıdaki ifadelerden hangisinde **doğru ifade edilmiştir?**

- A) Kapama payının yarısı  $\frac{1}{2}$  yaka çevresine ilave edilir.
- B) Kapama payının yarısı  $\frac{1}{2}$  yaka çevresinden çıkarılır.
- C) Kapama payının tamamı  $\frac{1}{2}$  yaka çevresine ilave edilir.
- D) Kapama payının tamamı  $\frac{1}{2}$  yaka çevresinden çıkarılır.



49-Aşağıda sıralanan işlemler **hangi kol kalıbını** hazırlamak içindir?

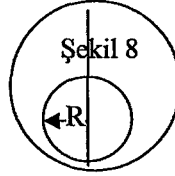
1. Bedendeki S-hAe arası+1cm'sini arka kol oyuntusu üzerinde işaretleyerek, hAe noktasını bulmak,
2. Kol ucu pensini dirsekte 1cm kaydırarak yeniden çizmek,
3. Yeni pens ucu ile kol oyuntusundaki hAe noktasını birleştirmek,
4. Birleştirilen çizgiden kolu ayırmak.

- A) Ortası dikişli kol
- B) Kimono kol
- C) İki parçalı kol
- D) Japone kol



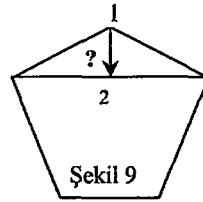
50-Şekil 8'deki daire kol kalıbını çalışırken R ölçüsünün hesaplanma formülü aşağıdakilerden hangisidir?

- A)  $R = \text{Kol oyuntu çevresi} : 3,14 : 2$   
 B)  $R = \text{Kol oyuntu çevresi} \% 3,14 : 2$   
 C)  $R = \text{Kol oyuntu çevresi} \times 3,14 : 2$   
 D)  $R = \text{Kol oyuntu çevresi} + 3,14 : 2$



51-Şekil 9'da verilen gömlek bluz kolu çalışırken şekildeki 1-2 noktaları arasında alınan ölçü hangisidir?

- A)  $1/10$  Ön+Arka Koltuk derinliği  
 B)  $1/4$  Ön+Arka Koltuk derinliği  
 C)  $1/3$  Ön+Arka Koltuk derinliği  
 D)  $1/2$  Ön+Arka Koltuk derinliği



52-Şekil 10'da verilen üstü büzgülü kol kalıbında, kol ortasından açılan miktar  $x$  ile ifade edilirse, ok işareti ile çıkılan yükseklik miktarı, oran olarak ne kadar olmalıdır?

- A)  $x$  kadar  
 B)  $x + 1/2x$  kadar  
 C)  $1/2 - 1/4 x$  kadar  
 D)  $2x$  kadar



53-Aşağıdaki beden özelliklerinin hangisinde göğüs pensinin tamamını bele kaydırabiliriz?

- A) Beli ince, göğsü büyük bedenlerde  
 B) Beli kalın, göğsü büyük bedenlerde  
 C) Beli ince, göğsü küçük bedenlerde  
 D) Beli kalın, göğsü küçük bedenlerde

54-Aşağıdakilerden hangisi arka beden bel pensinin kayma ve yok etme noktası değildir?

- A) Yan dikiş  
 B) Arka ortası  
 C) hAe  
 D) Ae

55-Aşağıdakilerden hangisi omuz pensinin kayma noktalarından değildir?

- A) Yaka oyuntusu  
 B) Kol oyuntusu  
 C) Ön ortası  
 D) Arka ortası

56-Aşağıdakilerden hangisi ön beden kalıbını penssiz şekle getirmek için yapılan işlemlerden değildir?

- A) Göğüs altı bel pensinin yan dikişe kadar çıtlatılarak, pensin kapatılması  
 B) Göğüs pensinin bir miktarının omuz ucuna kaydırılarak atılması  
 C) Göğüs pensinin bir miktarının Ae noktasına kaydırılması  
 D) Göğüs pensinin ön ortasına kaydırılması

57-Bir üst giysideki 1,5cm'lik vatka yüksekliğinin, ön ve arka omuzda çizilecek en uygun dağılım miktarı aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Ön omuz : 1cm Arka omuz : 0,5cm  
 B) Ön omuz : 0,25cm Arka omuz : 1,25cm  
 C) Ön omuz : 0,5cm Arka omuz : 1cm  
 D) Ön omuz : 0,75cm Arka omuz : 0,75cm

58-Bir giyside kullanacağımız vatka yüksekliği için, kol ortasından çıkılacak **en uygun miktar hangisidir?**

- A) Votka yüksekliğinin tamamı  
B) Votka yüksekliğinin 1/2'si  
C) Votka yüksekliğinin 1/3'ü  
D) Votka yüksekliğinin 2/3'ü

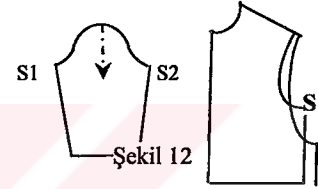
59-Şekil 11'deki kalıbın yeni kol oyuntusunu çizmek için teknik kural olarak, yan dikişte **ne kadar dışarıya çıkılmalıdır?**

- A) S den inilen miktar kadar  
B) S den inilen miktarın 1/2'si kadar  
C) S den inilen miktarın 1/3'ü kadar  
D) S den inilen miktarın 1/4'ü kadar

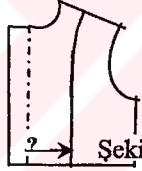


60-Şekil 12'de verilen giysi kolunda S1-S2 noktalarından aşağı teknik kural olarak **ne kadar inilmelidir?**

- A) S noktasından inilen miktarın 1/3'ü kadar  
B) S noktasından inilen miktarın 1/3'ü yada 1/4'ü kadar  
C) S noktasından inilen miktarın 1/4'ü kadar  
D) S noktasından inilen miktarın 1/2'si yada 2/3'ü kadar

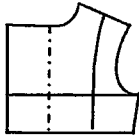


61-Şekil 13'deki bluzun mostra kalıbını hazırlarken, teknik kurallara göre **mostra genişliği nasıl hesaplanır?**

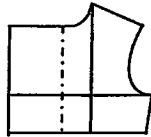


- A) Kapama payı x 2 + 1-2cm  
B) Kapama payı kadar  
C) Kapama payı x 2  
D) Kapama payı x 3 + 1-2cm

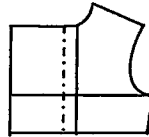
62-Kapama payı 8cm olan bir giysinin doğru mostra kalıbı aşağıdaki seçeneklerden **hangisi gibi olmalıdır?**



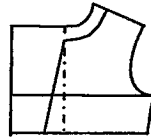
A)



B)



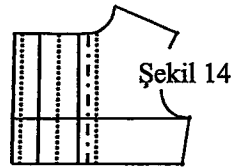
C)



D)

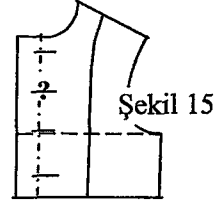
63-Şekil 14'deki 3cm'lik gizli patın ön ortasından dışarıya çıkılan **ölçülerin miktarı** aşağıdakilerden **hangisidir?**

- A) 1,5cm-3cm-2,8cm-2,8cm-1cm  
B) 1,5cm-2,8cm-2,8cm-3cm-1cm  
C) 3cm-3cm-2,8cm-2,8cm-1cm  
D) 3cm-2,8cm-2,8cm-3cm-1cm



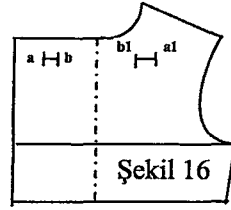
64-Şekil 15’de verilen giyside genel kural olarak,ikinci ilik yerinin tespiti aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Birinci ilikten istenilen miktar inilerek,
- B) Birinci ilik ile bedende işaretlenen ilik arası ikiye bölünerek,
- C) Ön ortası uzunluğu istenilen ilik sayısına bölünerek,
- D) Birinci ilik ile en son ilik arası istenen ilik sayısına bölünerek.



65-Şekil 16’da verilen çift sıra düğmeli kapamalı bir giyside düğmenin dikileceği yer neresidir?

- A) a ve a1 noktası
- B) b ve b1 noktası
- C) a ve b1 noktası
- D) b ve a1 noktası



66. ve 67. soruları aşağıdaki seçeneklere göre cevaplayınız?

- A) Boyuna
- B) Enine
- C) Model ve kumaş özelliğine göre değişir.
- D) Giysi türüne göre değişir.

66-Bayan giyiminde patlı kapamalarda ilik genellikle nasıl çalışılır?

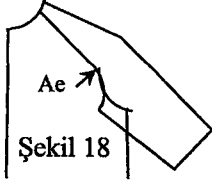
67-Bayan giyiminde patsız giysilerde ilik genellikle nasıl çalışılır?

68-Şekil 17’deki Müler biçki sistemine göre temel raglan kol çiziminde, kol ortasından atılacak pay ne kadar olmalıdır?

- A) 1/20 Kol oyuntu çevresi
- B) 1/10 Kol oyuntu çevresi
- C) 1/10 Kol oyuntu çevresi %1-2cm
- D) 1/20 Kol oyuntu çevresi %1-2cm



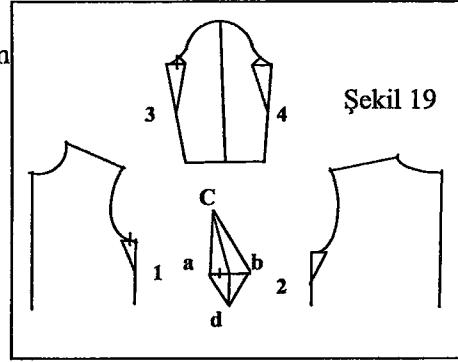
69-Şekil 18’deki raglan kol kalıbı çiziminde kol ve beden genişliğini rahatlatmak için kol nasıl yerleştirilmelidir?



- A) Beden ve koldaki Ae noktaları arası açık yerleştirilmelidir.
- B) Kol ve bedendeki Ae noktası parçalanarak genişletilmelidir.
- C) Yaka ve bilek arası parçalanarak genişlik verilmelidir.
- D) Ae ile bilek arası parçalanarak genişlik verilmelidir.

70-Şekil 19'da verilen kimono kolun kuş parçasında C harfi ile gösterilen noktanın rakamı ile karşılığı aşağıdakilerden hangisidir?

- A) 1-3                      B) 2-4  
C) 3-4                      D) 1-2

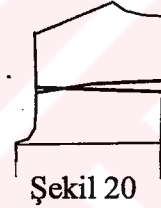


71-Temel ceket ve manto kalıbı çiziminde, ilave bolluk payı aşağıdaki hangi uzunluk ölçüsüne verilmektedir?

- A) Arka Uzunluk      B) Ön Uzunluk  
C) Koltuk derinliği      D) Kalça düşüklüğü

72-Şekil 20'de verilen dış giysi arka beden kalıbının sırt kısmında yapılan işlemin amacı nedir?

- A) Model özelliğini uygulamak,  
B) Omuz pensini yok etmek,  
C) Pens bolluğu vermek,  
D) Giysilerin oluşturacağı çekmeyi yok etmek.



73-Yazlık bir pardesü kalıbında genellikle tela çıkarmayı gerektiren kısımlar hangileridir?

- A) Ön beden, sırt, etek ucu                      B) Klapa,yaka,etek ve kol ucu  
C) Klapa,etek ucu, omuz, kol                      D) Ön beden, arka beden, kol ucu

74- Etek ve kol ucu dışındaki şablon payları 2cm olan bayan ceket kalıbı üzerinde tela kalıbı nasıl çizilir?

- A) Şablon payı üzerinde, esas hatların 0,5cm dışından çizilir,  
B) Şablon payı üzerinde, esas hatların 0,5cm içinden çizilir,  
C) Şablon paylı kalıbın 0,5cm dışından çizilir,  
D) Şablon paylı kalıbın 0,5cm içinden çizilir.

75-Tamamı astarlanmayacak, keten kumaştan yazlık bir ceket kalıbının, genellikle astarlanması tercih edilen kısımları nerelerdir?

- A) Ön beden, kol                      B) Ön beden yarısı, sırt  
C) Ön ve arka beden                      D) Kollar

76-Bayan ceket kalıbı üzerinde astar kalıbı nasıl çizilir?

- A) Şablon payı üzerinde, esas hatların 0,25cm dışından çizilir,  
B) Şablon payı üzerinde, esas hatların 0,25cm içinden çizilir,  
C) Şablon paylı kalıbın 0,25cm dışından çizilir,  
D) Şablon paylı kalıbın 0,25cm içinden çizilir.

77-Kemerinin tamamı elastik dokumadan hazırlanacak ceketin kemer kalıbı boyu ne olmalıdır?

- A)  $\frac{1}{2}$  kemer boyu
- B) Kemer boyu
- C)  $\frac{1}{2}$  kemer boyu - yaklaşık %10 kemer boyu
- D) Kemer boyu - yaklaşık %10 kemer boyu

78-Anorak şeklindeki ceketin ön ortasına geçirilecek fermuar dişlerinin gözükmesi için, kalıbın ön ortasında **hangi işlem yapılmalıdır?**

- A) Ön ortasından dışarıya yalnız şablon payı verilmelidir,
- B) Ön ortasından içeriye fermuar genişliği kadar girilerek şablon payı verilmelidir,
- C) Ön ortasından dışarıya  $\frac{1}{2}$  fermuar diş genişliği kadar çıkılarak şablon payı verilmelidir,
- D) Ön ortasından içeriye  $\frac{1}{2}$  fermuar diş genişliği kadar girilerek şablon payı verilmelidir.

79-Şekil 21'deki manto pelerini çiziminde X-Y noktaları arasındaki ölçü ne olmalıdır?

- A) Koltuk genişliği+1-2cm
- B) Koltuk genişliği
- C)  $\frac{1}{2}$  koltuk genişliği
- D)  $\frac{1}{2}$  koltuk genişliği+1-2cm



80-Şekil 22'de verilen kapüşon kalıbı çiziminde ? işareti ile gösterilen ölçü ne olmalıdır ?



- A) Baş yüksekliği - Arka yaka
- B) Baş yüksekliği + Arka yaka
- C)  $\frac{1}{2}$  Baş yüksekliği + Arka yaka
- D)  $\frac{1}{2}$  Baş yüksekliği - Arka yaka

Test Bitti.  
Cevaplarınızı kontrol ediniz.

### EK. 11: KALIP HAZIRLAMA TEKNİKLERİ BECERİ ÖLÇEĞİ I

Sevgili Arkadaşlar, bu ölçek sizlerin bu döneme kadar almış olduğunuz kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin temel hedefleri ne derecede kazandığınızı ölçmek için hazırlanmıştır. Yapacağınız uygulama, gerçek beceri düzeyinizin öğrenilmesi ve program hedeflerinin değerlendirilmesi bakımından önem taşımaktadır. Başarılar dilerim. Süre 3 ders saattir. Öğr. Gör. Neşe ÇEĞİNDİR

- Aşağıda verilen ölçülerden ve kritik noktaları hatırlama amaçlı işlem basamaklarından yararlanarak, Müllers biçki sistemine göre, normal formlu temel kadın pantolon kalıbını çalışınız.
- a) Şekil 1'deki modeli ek-1'de verilen temel kadın pantolon kalıbı kopyası üzerine çözümlenerek uygulayınız.  
b) Modelin gerekli açma işlemlerini yaparak, verilen kumaş ve dikiş özelliklerine göre, tüm kalıp parçalarının eksiksiz bir biçimde şablon paylarını veriniz.
- Şekil 2'deki modeli ek-2a'da verilen seri oranlarından yararlanarak, ek-2b'deki serileştirilecek pantolon kalıp parçaları üzerinde kupları değiştirmeden;
  - Ön bedeni 42 bedene büyültünüz.
  - Arka bedeni 34 bedene küçültünüz.

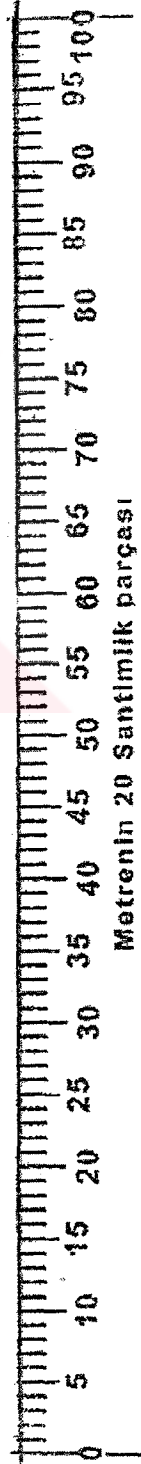
ÖLÇÜLER	½	¼	
Bel	68 cm	34	17
Kalça	94 cm	47	23,5
Yan boy	106 cm		
Oturuş Yük.	26 cm		
Diz yük.	43 cm		
Paça gen.	40 cm		
Arka Kalça	¼ Kalça + Bolluk payı: 1,5 cm.		

Not: Ölçek olarak yanda verilen 20'lik eşeli keserek kullanınız.

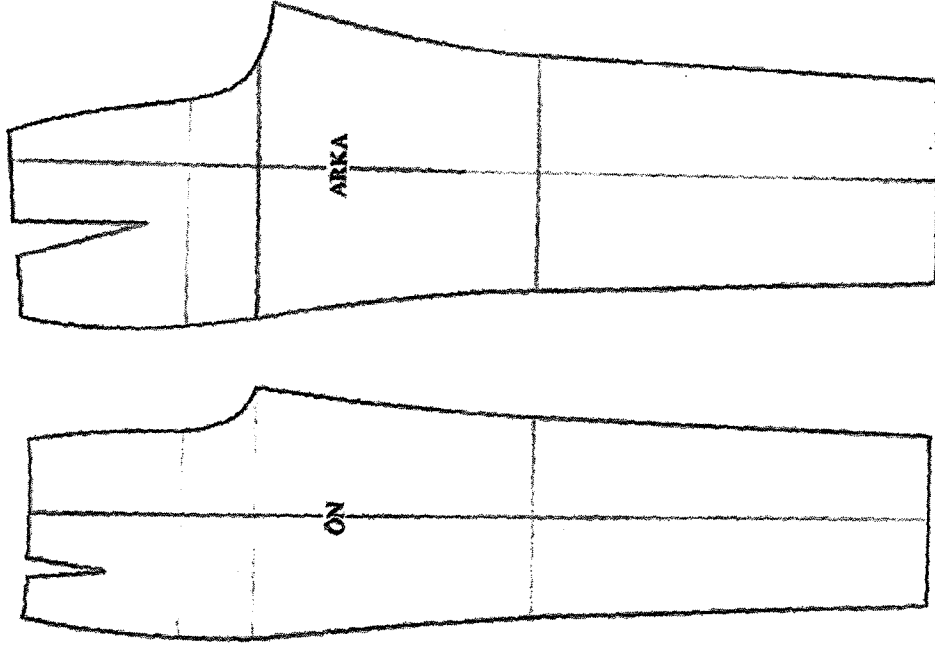
### TEMEL KADIN PANTOLONU İŞLEM BASAMAKLARI

ÖN	Bel pensini siz oluşturunuz.
1-2 : Oturuş yüksekliği	<b>ARKA</b>
1-3 : Pantolon yan boy	20 : Oturuş yük. hat.dan yukarı 3-6
3-4 : Diz Yüksekliği	cm
3-5 : 2-4 cm	10-21 : 1-2 cm
2-6 : 1/10 yarım kalça+3 cm	21-22 : ¼ arka kalça
1-7 : 1cm	23-24 : Arka kalça ölçüsü
6-8 : ¼ kalça + Bolluk payı:1-2 cm	21-25 : 21-24 arası ölçülerek taşınır
8-9 : 1/10 yarım kalça + 1-2 cm	26-27 : Arka diz genişliği
10 : ½ 6-9 arası	28-29 : Arka paça genişliği
11/12 : 10 noktasının paça ve beldeki	30 : 17-18 arası taşınır
uzantısı	31 : 24 noktasından gelen yan dikiş
13 : 8 noktasının belde kesiştiği nokta	hattının belde çakıştığı nokta
11-14 : ¼ paça genişliği	32 : Diz gen orta noktası
11-15 : ¼ paça genişliği	32-33 : 31-32 arası % 1cm
16-17 : Diz gen hattındaki noktalar	Bel pensini siz oluşturunuz.
18 : 15 ile 9 nokt.ot.yük. hattı ile	
kes.iği nokta	

Not: Dış hatları renkli yada koyu kalemle kesinleştiriniz.



EK 4: TEMEL KADIN PANTOLON KALIBI

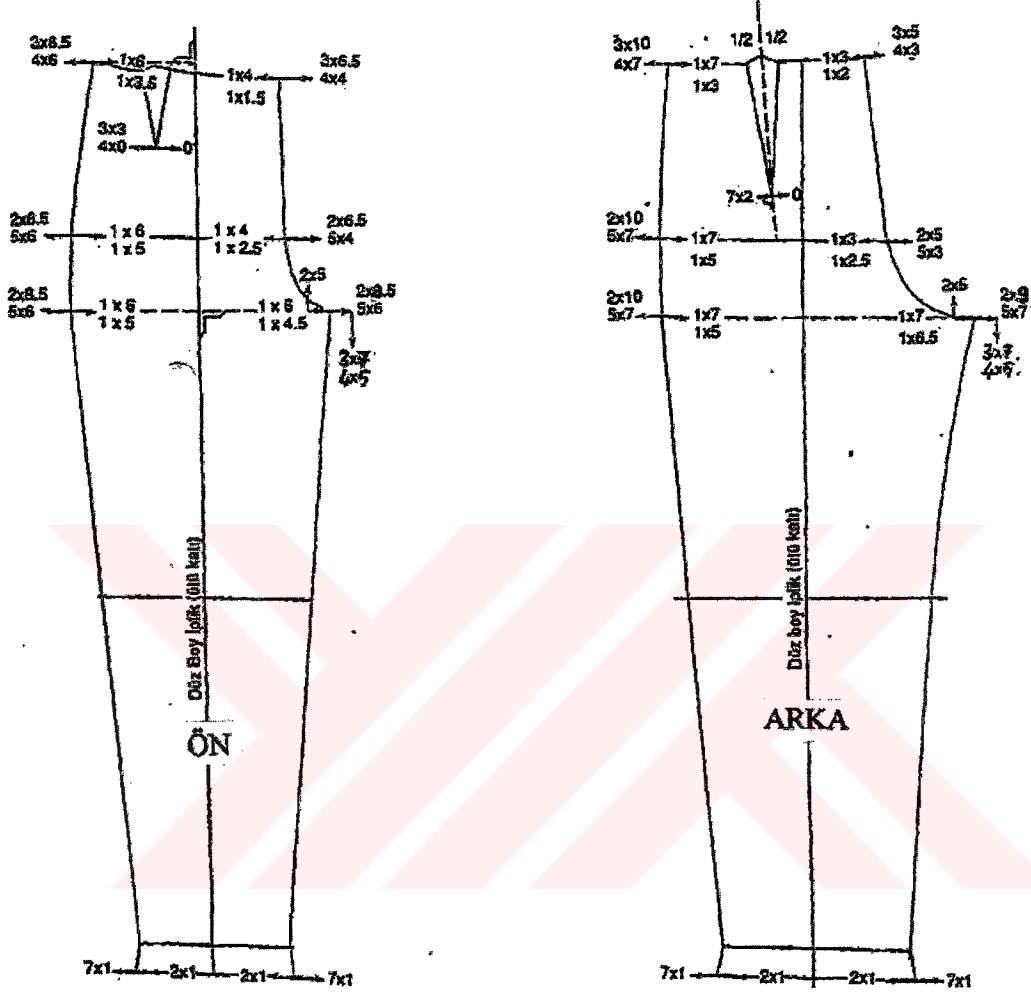


MODEL UYGULANACAK PANTOLON KALIBI	MODEL TANIMLAMASI
ÖN	Ön Pantolon
ARKA	Dışık belli
	Çift köprü- kemeri
	Fermezip kapamaalı
	Kasa palteli
	Yandıran cepli
	Ön kısımdan pilli
	Dizde daralan geniş
	duble paçalı
	Kapri boy
	Artık Pantolon
	Dışık belli
	Çift köprü- kemeri
	Fermezip ilik cepli
	Dizde daralan geniş
	duble paçalı
	Kapri boy
	Dışık Özelliği
	Diz (Kilit) Dikiş
	Overlok
Şekil 1A	<b>KUMAŞ ÖZELLİĞİ</b>
Şekil 1B	İnce pamuk gabardin

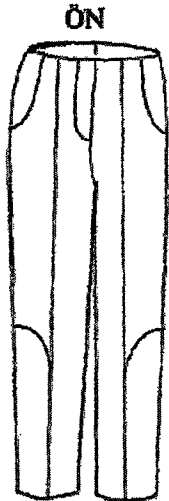
**EK 2a: TEMEL KADIN PANTOLON KALIBI SIÇRAMA ORANLARI**

34-36 - 38 - 40-42-44-46-48-50-52

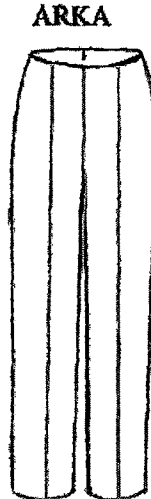
Küçültme ← TEMEL BEDEN → Büyültme



**SERİLEME YAPILACAK PANTOLON MODELİ**



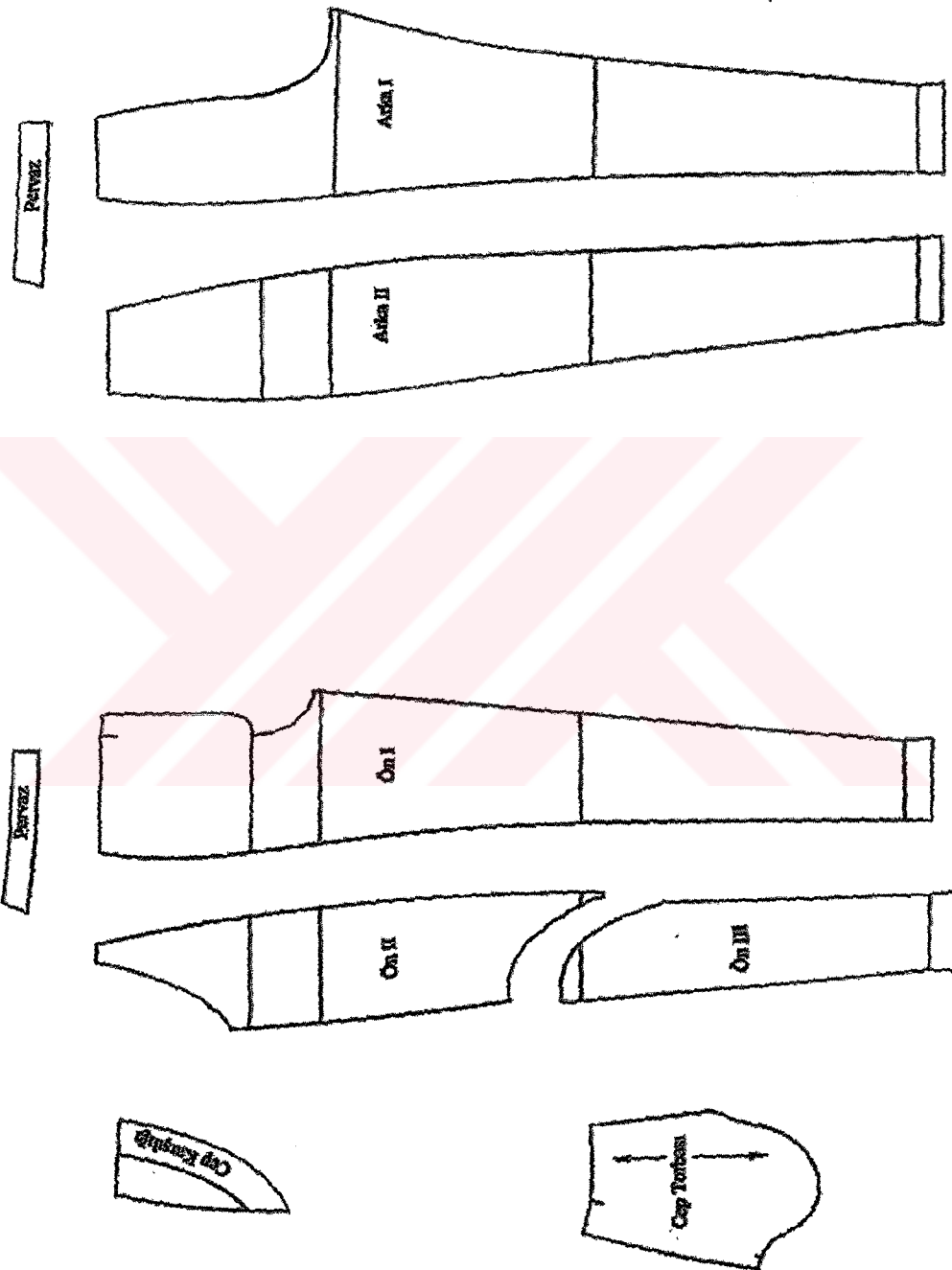
Şekil 2A



Şekil 2B



Ek-2b: SEKİLEME YAPILACAK PANTOLON KALIBI ŞABLONU



## EK. 12: KALIP HAZIRLAMA TEKNİKLERİ BECERİ ÖLÇEĞİ II

Sevgili Arkadaşlar, bu ölçek sizlerin bu döneme kadar atmış olduğunuz kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin temel hedefleri ne derecede kazandığınızı ölçmek için hazırlanmıştır. Yapacağınız uygulama, gerçek beceri düzeyinizin öğrenilmesi ve program hedeflerinin değerlendirilmesi bakımından önem taşımaktadır. Süre 5 ders saatidir. Başarılar dilerim. Öğr. Gör. Neşe ÇEĞİNDİR

1. Ek-1'de verilen ölçülerden ve kritik noktaları hatırlatma amaçlı işlem basamaklarından yararlanarak, Müller biçki sistemine göre, normal formlu önü ve arkası tek pensli temel kadın beden ve kol kalıbını çalışınız.

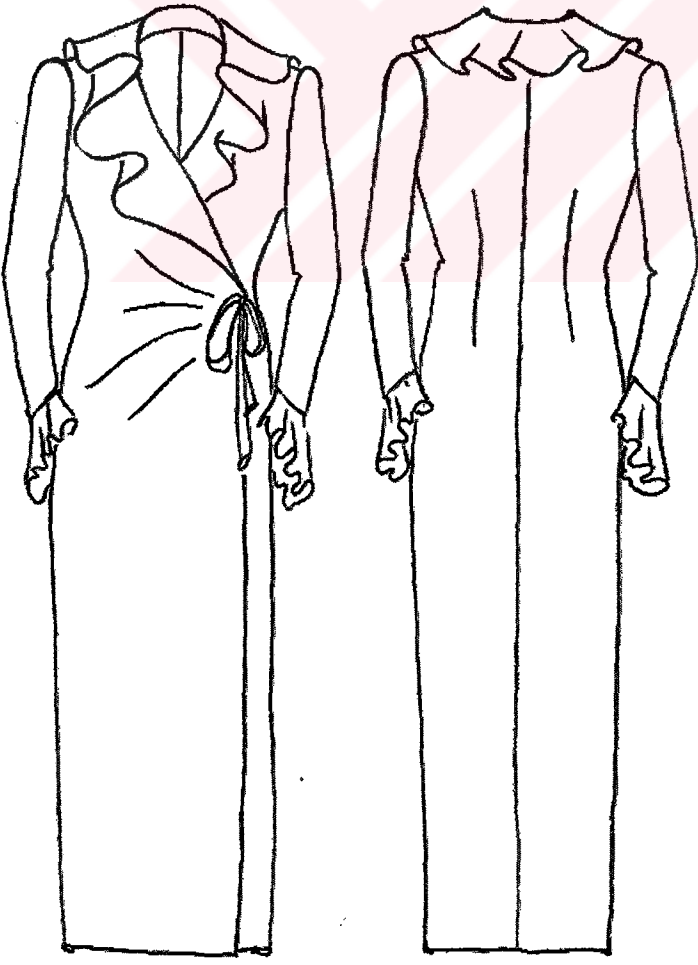
2. a) Şekil 1'deki modeli, ek-2'de verilen temel beden ve kol kalıbı kopyası üzerine uygulayınız.

b) Modelin gerekli açma işlemlerini yaparak, aşağıdaki tabloda verilen kumaş ve dikiş özelliklerine göre, tüm kalıp parçalarının eksiksiz bir biçimde şablon paylarını veriniz.

3. Şekil 2'deki modeli, ek-3a'da verilen seri oranlarından yararlanarak, ek-3b'deki serileştirilecek elbise kalıp parçaları üzerinde kupları değiştirmeden,

a) Ön bedeni 34 bedene küçültünüz. b) Arka bedeni 42 bedene büyültünüz.

NOT: Ölçek olarak ek-1'de verilen 20'lik Eşeli keserek kullanınız.

MODEL UYGULANACAK ELBİSE MODELİ	MODEL TANIMLAMASI
	<p><b>Ön Beden</b>            Volan şeklinde ayaklı şal yaka            Göğüs pensli            Üst (sağ) bedeni drapeli            Belden biyeli kurdele ile kapama</p> <p><b>Arka Beden</b>            Belden pensli            Arka ortası bele oturan dikişli            Omuz pensli            Kol            Dar formlu, yırtmaçsız            Kol ucu asimetrik volanlı</p> <p><b>Dikiş Özelliği</b>            Beden: Düz dikiş            Kol ve Yaka ucu: Overlock</p> <p><b>KUMAŞ ÖZELLİĞİ</b>            Beden: İpek saten            Kol ve Yaka: LycraH şifon</p>
Şekil 1A	Şekil 1B

**EK-1: KADIN TEMEL BEDEN KALIBI ÖLÇÜLERİ**

		½	¼
Bütün Boy	: 168 cm		
Beden	: 92 cm	46	23
Bel	: 74 cm	37	18,5
Kalça	: 98 cm	49	
Koltuk Derinliği	: 21 cm		
Arka Uzunluk	: 41 cm		
Kalça Düşüklüğü	: 60,7 cm		
Giysi Boyu	: Siz Belirleyiniz.		
Arka Yaka	: 6,6 cm		
Göğüs Düş. II	: 27,4 cm		
Ön Uzunluk II	: 45,4 cm		
Arka Gen.	: 17,5 cm		
Koltuk Gen.	: 11,5 cm		
Ön Gen.	: 20,5 cm		

**KONTROL** : ½ Beden + Bolluk İlavesi: 49,5cm Not: Ölçülere bolluk ilavesi verilmiştir.

**KADIN TEMEL BEDEN KALIBI İŞLEM BASAMAK SIRASI**

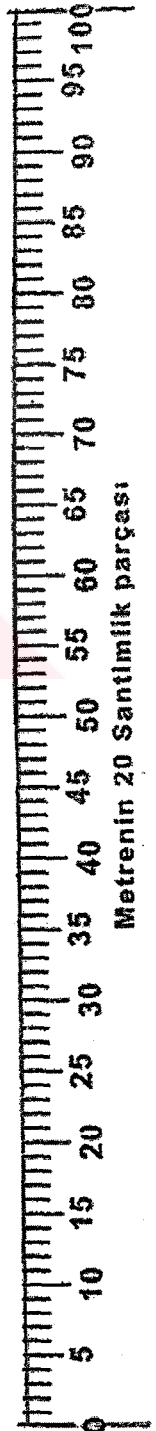
1-2	: Koltuk derinliği	25-26	: Göğüs Düşüklüğü II
1-3	: Arka uzunluk	23-27	: ½ Bedenin 1/10'u
1-4	: Kalça Düşüklüğü	27-28	: Arka omuz % 1cm
1-5	: Elbise boyu	29-30	: Arka yaka % 0,5 cm
3-6=4-7=5-8	: 2cm	29-31	: Arka yaka + 1 cm
9-10	: Arka Genişlik	28-32= 25-30 arası	
10-11-11a-12	: Koltuk genişliği	26-33= 32-26=	Göğüs penci kenarı eşitleme
12-13	: Ön genişlik	34-35	: ¼ Bel % 1 cm
13-14	: 1/10 Beden + 0,5 cm	35-43a-43-36	: ½ Bel + 2-4 cm
1-15	: Arka yaka % 0,5 cm	6-36	: Fazlalık
15-16	: 2 cm	35-37	: Fazlalık
17-18	: 1,5 cm	38-39	: 34-35 arası + 2cm
18-19	: 1cm	39-44a-44-40	: ½ Kalça + 1-2 cm.
10-20	: ¼ koltuk derinliği	7-40	: Eksik ölçü
20-21	: 1,3 cm	39-41	: Fazlalık
12-22= 10-20			
12-23	: Arka kolt der. % 2cm		
24-25	: Ön Uzunluk II		

**KADIN TEMEL KOL KALIBI ÖLÇÜLERİ**

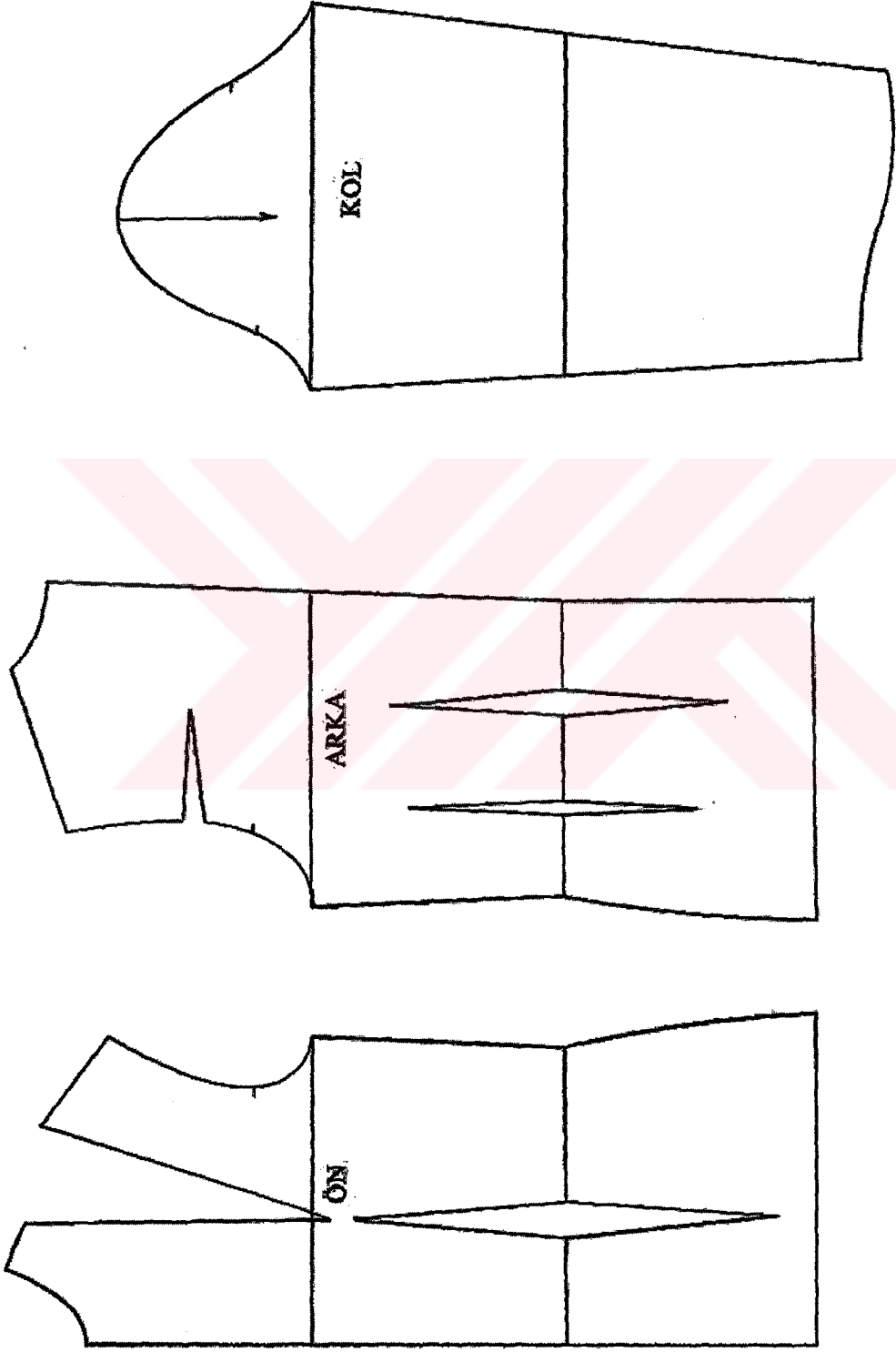
		½
Kol Oyuntu Çevresi	: 41,5 cm	20,75 cm
Koltuk Genişliği	: 11,5 cm	17,5 cm
Ön+Arka Koltuk Derinliği	: 34,5 cm	
Bilek Genişliği	: 22 cm	
Kol Boyu	: 60 cm	

**KADIN TEMEL KOL KALIBI İŞLEM BASAMAK SIRASI**

1-2	: 2/10 Koltuk Genişliği + 0,5-1 cm	10-11	: ½ 2-10 arası
1-3	: ½ Ön + Arka Koltuk Derinliği	8-12	: ½ 3-8 arası + 1 cm
2-4	: Kol boyu	11-13	: ½ Ae-11 arası
4-5	: 2-3 cm	7-14	: ¼ Kolt.gen.+ 0,5 cm
3-Ae	: ¼ Koltuk genişliği	6-15=5-16=9-17:	1cm
3-6	: ½ 3-5 arası % 1 cm	16-18	: ½ Bilek Genişliği
Ae-7	: ½ Kol çev. % 0,5 cm	S-19-20	: Kol alt dikliği
2-10	: ½ 2-7 arası + 1 cm		



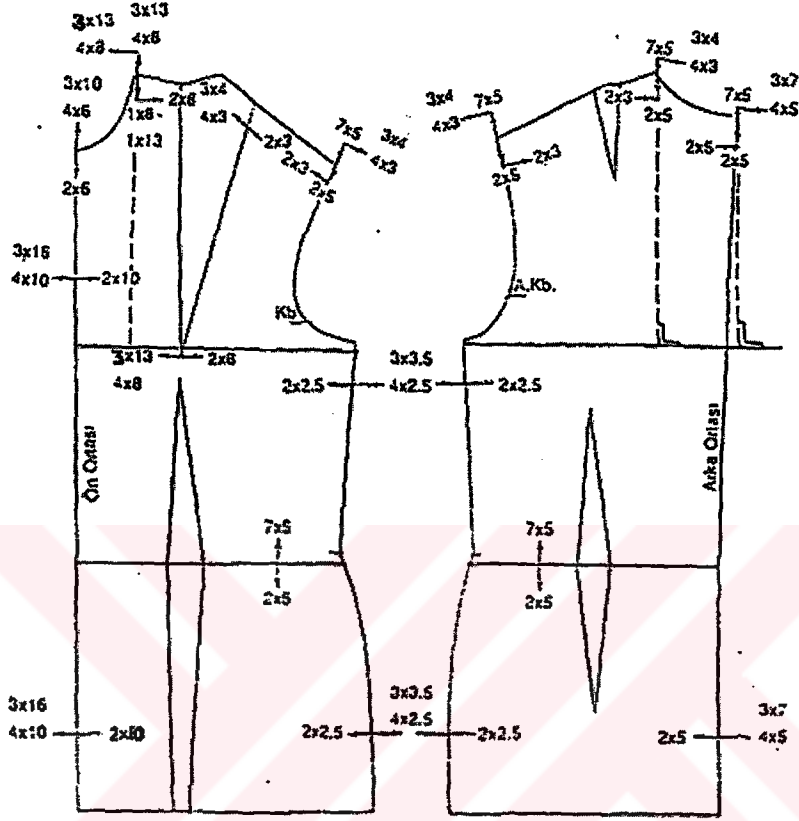
**EK2: TEMEL BEDEN VE KOL KALIBI**



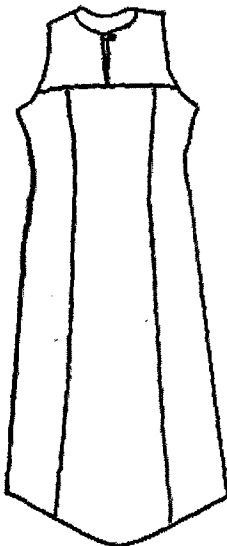
**EK-3a: KADIN TEMEL BEDEN KALIBI SIÇRAMA ORANLARI**

34-36 - 38 - 40-42-44-46-48-50-52

Küçültme ← TEMEL BEDEN → Büyültme

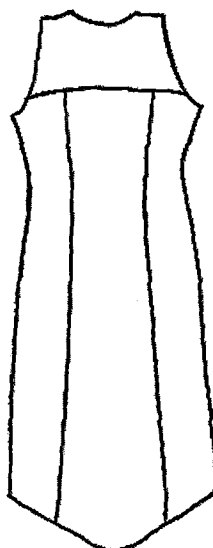
**SERİLEME YAPILACAK ELBİSE MODELİ**

ÖN



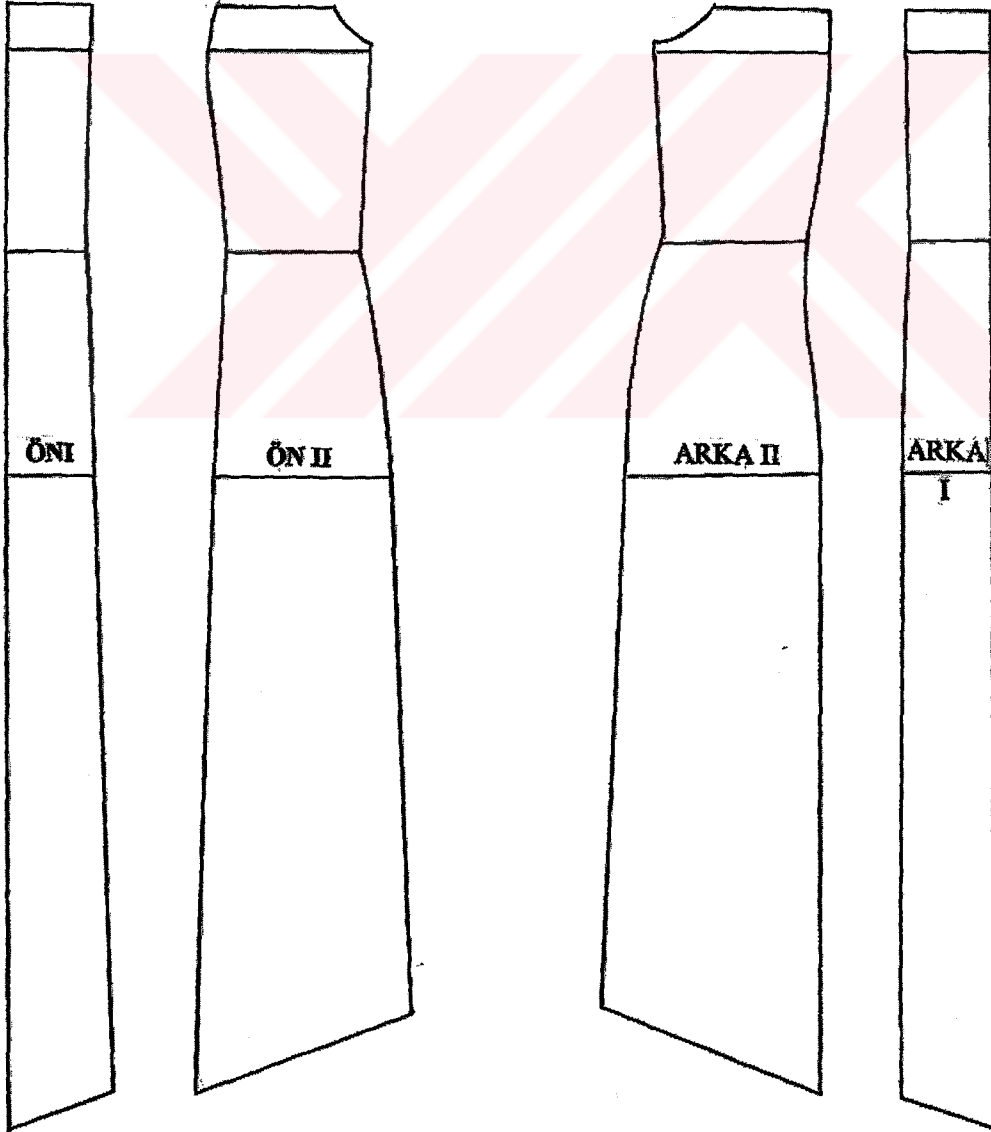
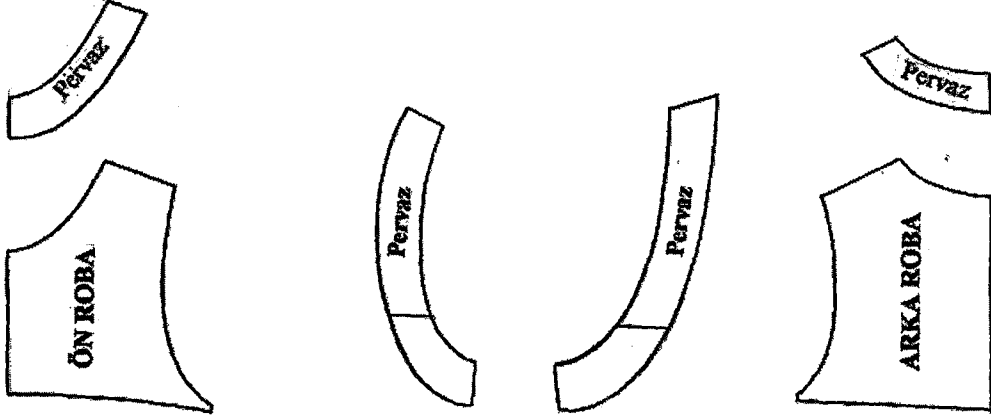
Şekil 2A

ARKA



Şekil 2B

## EK3-b: SERİLEME YAPILACAK ELBİSE KALIBI ŞABLONU



### EK.13: KALIP HAZIRLAMA TEKNİKLERİ BECERİ ÖLÇEĞİ III

*Sevgili Arkadaşlar, bu ölçek sizlerin bu döneme kadar almış olduğunuz kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin temel hedefleri ne derecede kazandığınızı ölçmek için hazırlanmıştır. Yapacağınız uygulama, gerçek beceri düzeyinizin öğrenilmesi ve program hedeflerinin değerlendirilmesi bakımından önem taşımaktadır. Süre 7 ders saatidir. Başarılar dilerim. Öğ.Gör.Neşe ÇEĞİNDİR.*

1. a) Şekil 1'deki modeli, ek-1'de size verilen temel ceket ve iki parçalı kol kalıbı kopyası üzerine çözümlenerek uygulayınız.


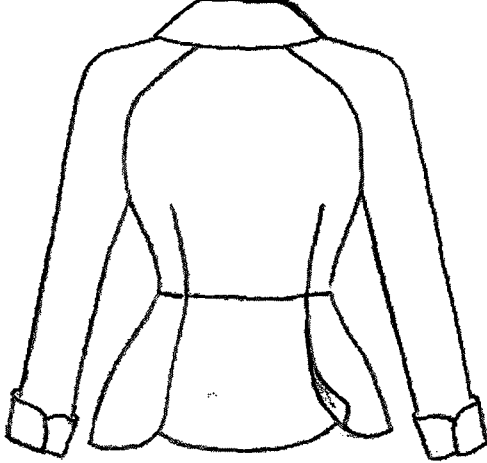
b) Modelin gerekli açma işlemlerini yaparak, aşağıdaki tabloda verilen kumaş ve dikiş özelliklerine göre, tüm kalıp parçalarının eksiksiz bir biçimde şablon paylarını veriniz.

2.Ek-2'de size verilen şablonlanmış ceket ve kol kalıbı üzerine renkli kalem ile, ölçü, oranları yazarak, tela kalıbı çiziniz.

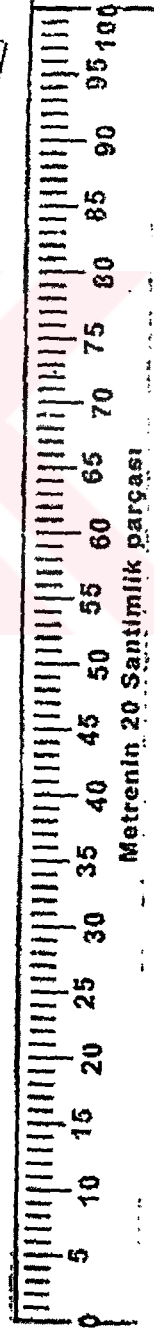
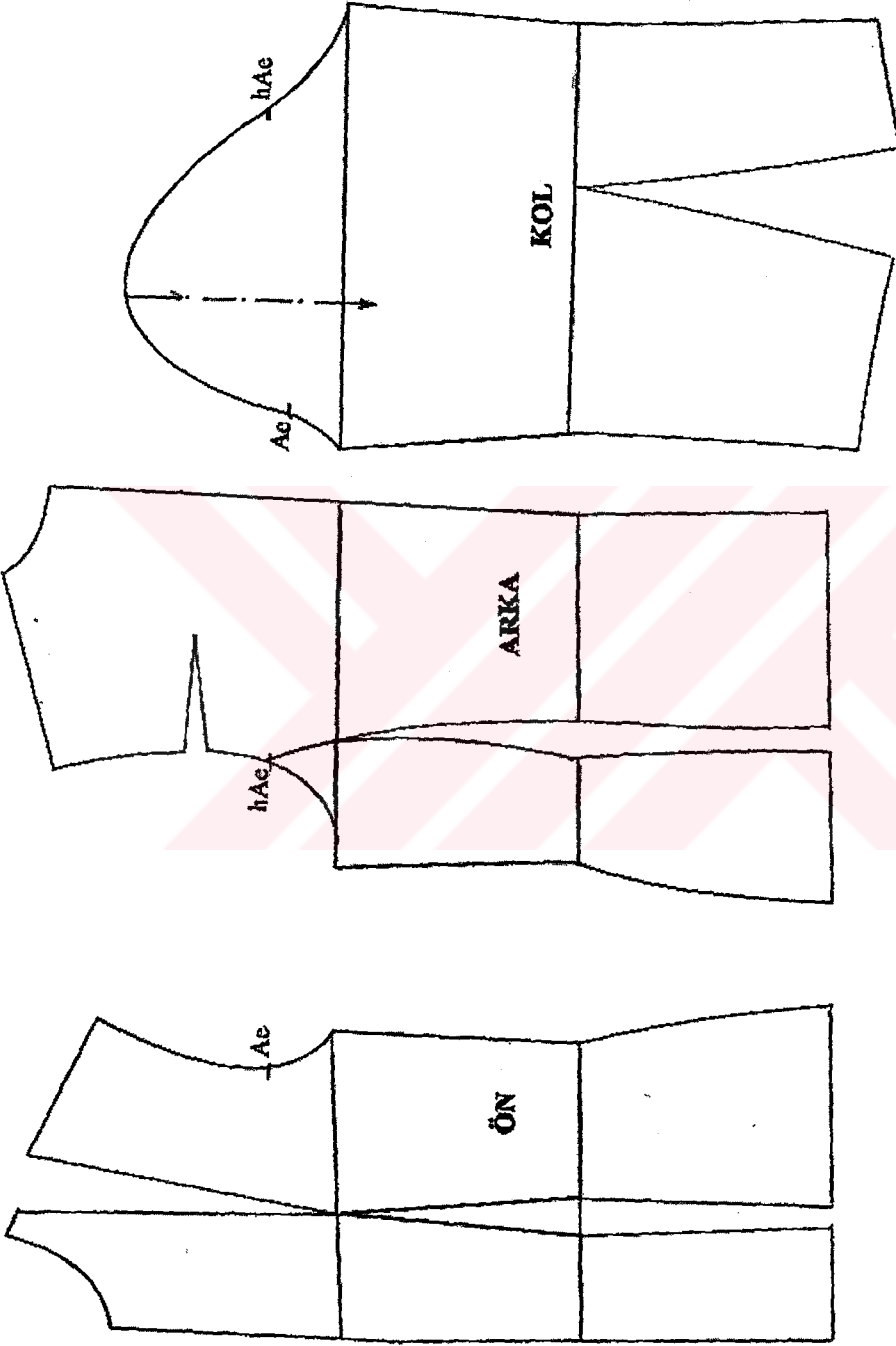
3.Ek-2'de size verilen şablonlanmış ceket ve kol kalıbı kopyasını alarak astar kalıbı çiziniz.

4.Ek-3a'da size verilen ceket ve iki parçalı kol seri oranlarından yararlanarak, Ek3b'deki şablonlanmış ceket ve kol kalıbı üzerine, şekil 2'de verilen modeli, renkli kalem ile, seri oranlarını yazarak, 44 bedene büyültünüz.

**NOT:** Ölçek olarak verilen 20'lik Eşeli keserek kullanınız.

MODEL UYGULANACAK CEKET MODELİ	MODEL TANIMLAMASI
 <p style="text-align: center;"><b>Şekil 1A ÖN</b></p>	<p><b>Ön Beden</b> Ayaklı erkek yaka, Yaka ve etek uçları yuvarlak oyuntulu, Tek sıra kapama, İki düğmeli, Bel hattı kesik, Eteği ucu yırtmaçlı, yuvarlak kuplu,</p>
 <p style="text-align: center;"><b>Şekil 1B ARKA</b></p>	<p><b>Arka Beden</b> Arka ortası kumaş katı, Belden pensli, bel hattı kesik, Etek ucu yırtmaçlı,</p> <p><b>Kol</b> Raglan kollu, Kol ağzı yuvarlak oyuntulu kapaklı,</p> <p><b>Dikiş Özelliği:</b> Düz dikiş, <b>Kumaş Özelliği:</b> Flanel (Yün),</p>

EK-1: TEMEL KADIN CEKET VE KOL KALIBI

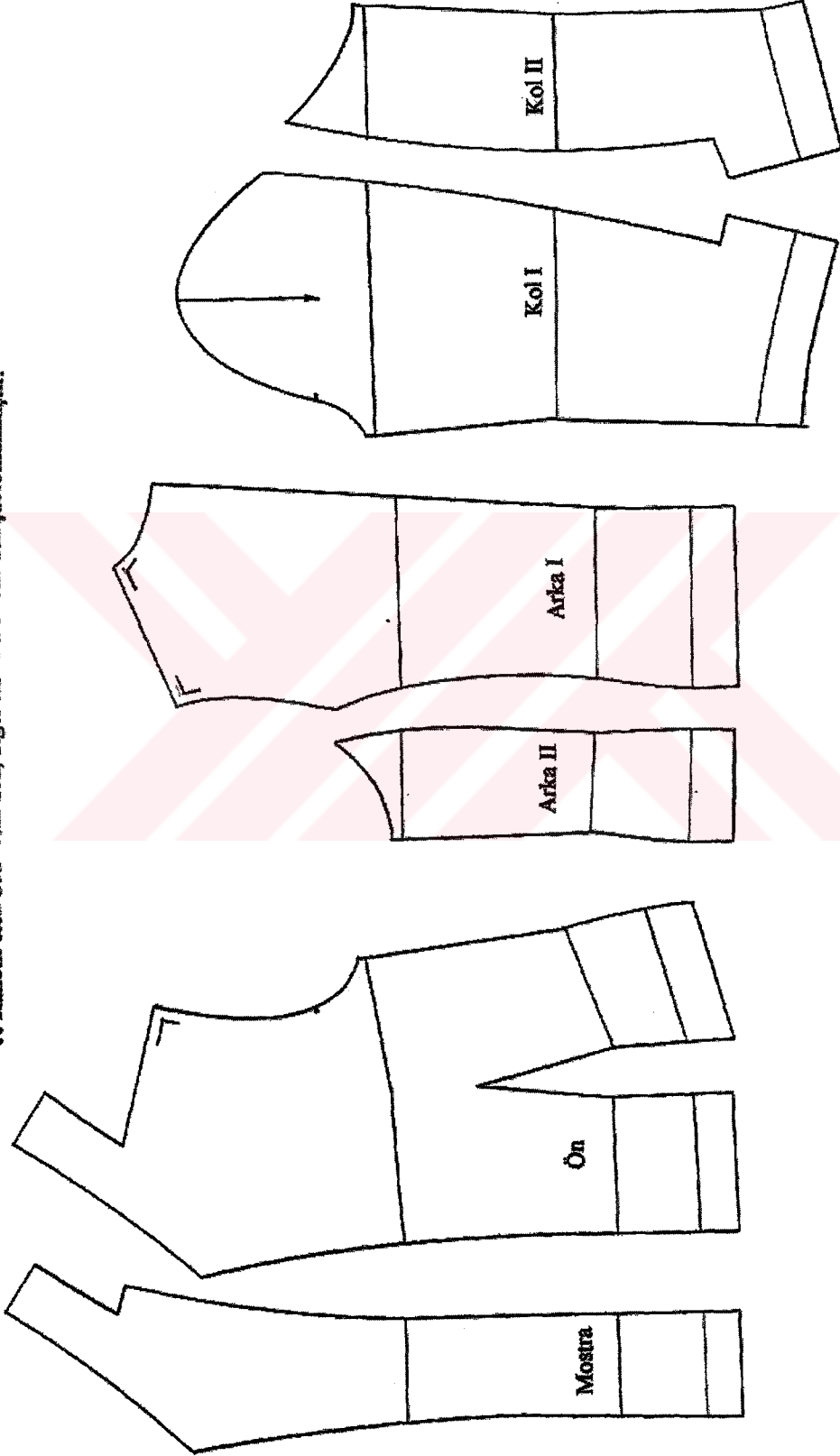




## Ek-2: TELA VE ASTAR KALIBI ÇİZİLECEK CEKET ŞABLONU

Not: Tela Kalıbını kalıbın üzerine, Astar kalıbını aynı kalıptan kopya alarak çiziniz.

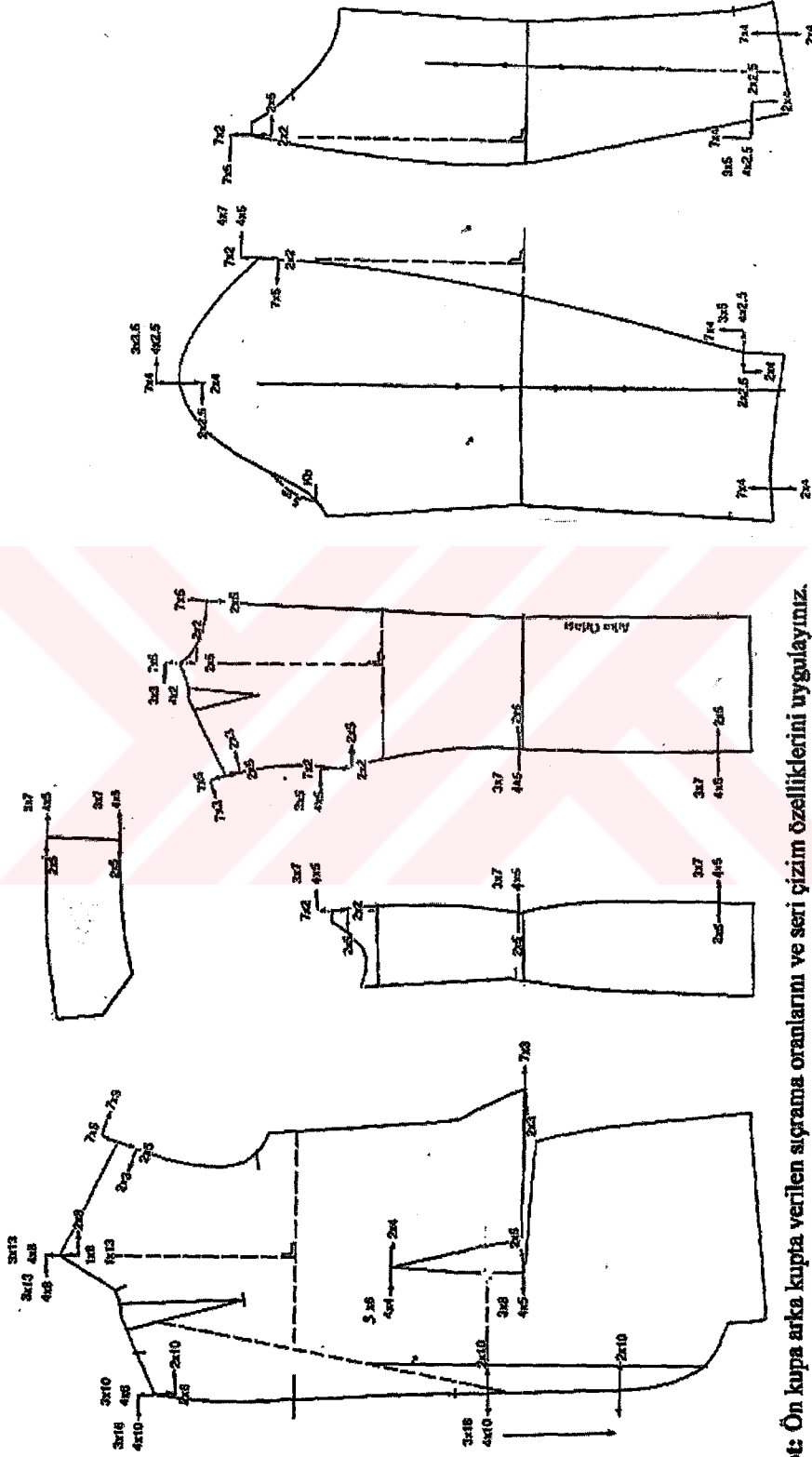
! : Kalıbın etek ucu 4cm'den, diğer kısımları 1cm'den şablonlanmıştır.



**EK-3a: KADIN TEMEL CEKET KALIBI SİÇRAMA ORANLARI**

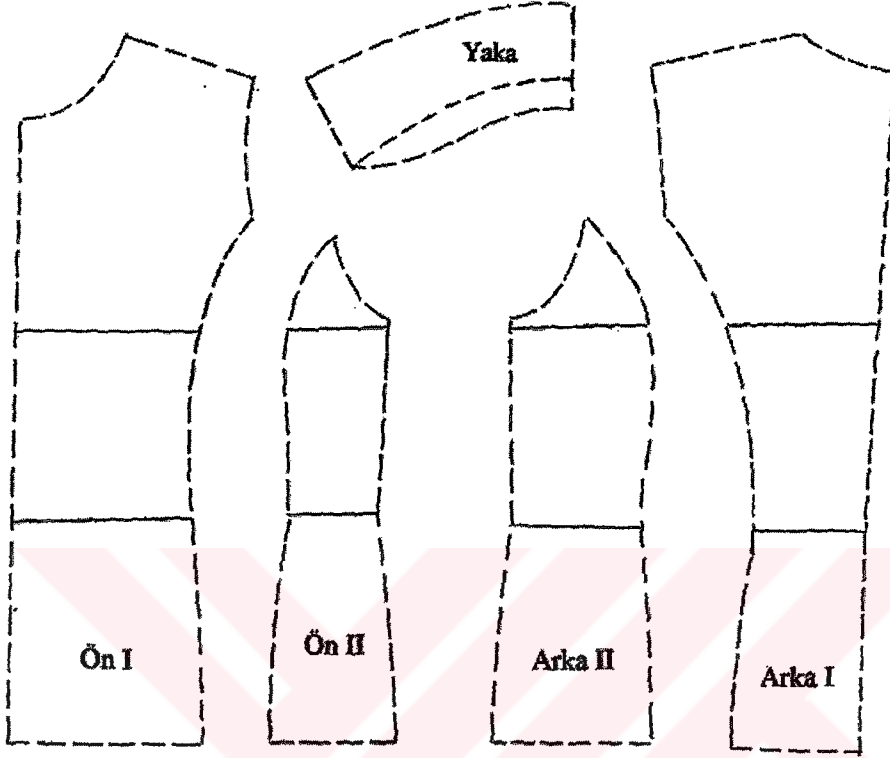
34-36 - 38 - 40-42-44-46-48-50-52

Küçülme ← TEMEL BEDEN → Büyüleme

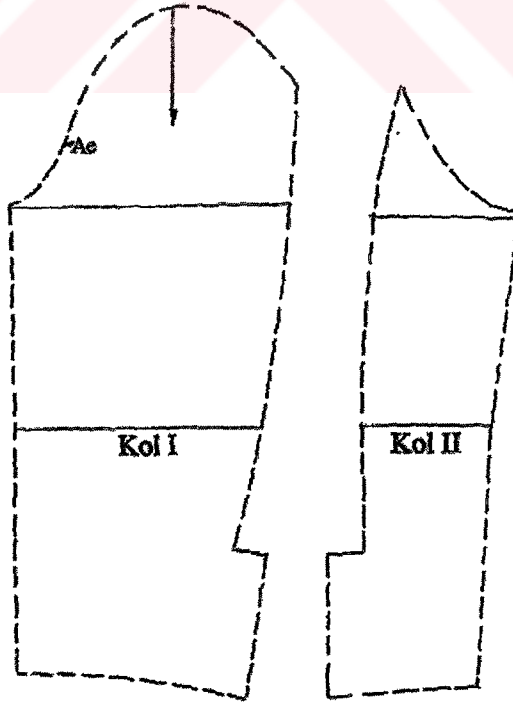
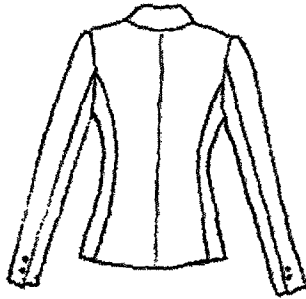


**Not:** Ön kupa arka kupta verilen sıçrama oranlarını ve seri çizim özelliklerini uygulayınız.

**EK3-b: SERİLEME YAPILACAK CEKET KALIBI ŞABLONU**



**Serileme Yapılacak Ceket Modeli**



PU AN	EK. 14: BECERİ DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ I		Öğrenci No	
		<b>TEMEL PANTOLON KALIBI HAZIRLAMA</b>		
	<b>ÖN:</b>			
1	Uzunluk ölçülerini doğru işaretleme			
1	Genişlik ölçülerini doğru işaretleme			
1	Bel pensini doğru ve düzgün çizme			
1	Paçayı doğru ve düzgün çizme			
1	Esas hatları doğru ve düzgün çizme			
1	Ölçü, işaret, başlık, yazı ve numaları doğru ve eksiksiz yazma			
	<b>ARKA</b>			
1	Arka pantolon kalça ölçüsünü ve dik açısını doğru ve düzgün çizme			
2	Bel hattını ve bel pensini doğru ve düzgün çizme			
1	Paçayı doğru ve düzgün çizme			
1	Esas hatları doğru ve düzgün çizme			
1	Ölçü, işaret, başlık, yazı ve numaları doğru ve eksiksiz yazma			
12	<b>ARA TOPLAM</b>			
	<b>MODEL UYGULAMALI PANTOLON KALIBI HAZIRLAMA</b>			
	<b>ÖN</b>			
2	Düşük bel hattını uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme			
2	Bel kemerini uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme			
2	Cep yerini uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme			
2	Cep torbasını uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme			
2	Patlet boyu ve genişliğini uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme			
2	Pantolon boyunu uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme			
1	Paça genişliğini uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme			
2	Paçada duble paylarını uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme			
1	Ölçü, işaret, başlık, yazı ve numaları doğru ve eksiksiz yazma			
	<b>ARKA</b>			
2	Düşük bel hattını uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme			
2	Bel kemerini uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme			
2	Cep yerini uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme			
2	Cep torbasını uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme			
2	Pantolon boyunu uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme			
1	Paça genişliğini uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme			
2	Paçada duble paylarını uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme			
1	Ölçü, işaret, başlık, yazı ve numaları doğru ve eksiksiz yazma			
30	<b>ARA TOPLAM</b>			
	<b>MODEL UYG. MALI PANTOLON ŞABLONU HAZIRLAMA</b>			
	<b>ÖN</b>			
1	Ön bel kemeri			
1	Ön pantolon			
1	Patlet			
2	Pili payı			
1	Ön yan cep torbası/ karşılığı			
	<b>ARKA</b>			
1	Arka bel kemeri			
1	Arka Pantolon			

1	Cep torbası			
1	Kemer köprü/ ilik cep parçası			
1	<b>Şablonlardaki ölçü, işaret, yazı vb.lerini doğru ve eksiksiz yazma</b>			
11	<b>ARA TOPLAM</b>			
	<b>MODEL UYGULAMALI PANTOLON KALIBI SERİLEME</b>			
	<b>ÖN PERVAZ</b>			
2	Yan Dikiş: 8mm			
2	Ön Ortası: 8mm			
	<b>ÖN I</b>			
2	Ön Ortası Bel: 8mm			
2	Ön Ortası Kalça: 8mm			
2	Ön Ağ: Yatay: 12mm Dikey: 10mm			
1	Paça: 2mm			
	<b>ÖN II</b>			
2	Yan Dikiş Bel: 12mm			
2	Yan Dikiş Cep Ucu/Kalça: 12mm			
2	Yan Dikiş Oturuş Yüksekliği: 12mm			
1	Yan Dikiş Kup Ucu:Ön III parçası ile üst üste çakıştırılarak eşitlenir.			
	<b>ÖN III</b>			
1	Yan Dikiş Kup Ucu: Ön II parçası ile üst üste çakıştırılarak eşitlenir.			
1	Yan dikiş Paça: 2mm			
	<b>CEP KARŞILIĞI</b>			
2	Yan dikiş Bel: 12mm			
2	Yan Dikiş Cep Ucu: 12mm			
	<b>CEP TORBASI</b>			
2	Yan dikiş Bel: 12mm			
2	Yan Dikiş Cep Ucu: 12mm			
	<b>ARKA PERVAZ</b>			
2	Yan Dikiş: 10mm			
2	Ön Ortası: 10mm			
	<b>ARKA I</b>			
2	Arka Ortası Bel: 5mm			
2	Arka Ortası Kalça: 5,5mm			
2	Arka Ağ: Yatay: 13,5mm Dikey: 10mm			
1	Paça: 2mm			
	<b>ARKA II</b>			
2	Yan Dikiş Bel: 10mm			
2	Yan Dikiş Kalça: 12 mm			
2	Yan Dikiş Oturuş Yüksekliği: 12mm			
1	Yan dikiş Paça: 2mm			
1	<b>Kalıp parçalarındaki ölçü,işaret, yazı vb. doğru ve eksiksiz yazma</b>			
47	<b>ARA TOPLAM</b>			
100	<b>GENEL TOPLAM</b>			

Pu an	EK.15: BECERİ DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ II	Öğrenci No			
	<b>TEMELBEDEN KALIBI HAZIRLAMA</b>				
	<b>ARKA:</b>				
1	Uzunluk ölçülerini doğru işaretleme				
1	Genişlik ölçülerini doğru işaretleme				
1	Arka yakayı doğru ve düzgün çizme				
1	Omuz pensini doğru ve düzgün çizme				
2	Bel pens veya penslerini doğru ve düzgün çizme				
1	Esas hatları doğru ve düzgün çizme				
1	Ölçü, işaret, başlık, yazı vb. doğru ve eksiksiz yazma				
	<b>ÖN</b>				
1	Uzunluk ölçülerini doğru işaretleme				
1	Genişlik ölçülerini doğru işaretleme				
1	Ön yakayı doğru ve düzgün çizme				
2	Göğüs pensini doğru ve düzgün çizme				
2	Göğüs altı bel pensini doğru ve düzgün çizme				
1	Esas hatları doğru ve düzgün çizme				
1	Ölçü, işaret, başlık, yazı vb. doğru ve eksiksiz yazma				
17	<b>ARA TOPLAM</b>				
	<b>TEMEL KOL KALIBI HAZIRLAMA</b>				
1	Uzunluk ölçülerini doğru işaretleme				
1	Genişlik ölçülerini doğru işaretleme				
2	Kol yuvarlağını doğru ve düzgün çizme				
1	Kol altı hattını doğru ve düzgün çizme				
1	Esas hatları doğru ve düzgün çizme				
1	Ölçü, işaret, başlık, yazı vb. doğru ve eksiksiz yazma				
7	<b>ARA TOPLAM</b>				
	<b>MODEL UYG.MALI ELBİSE KALIBI HAZIRLAMA</b>				
	<b>ARKA</b>				
2	Bel pensini uygun yerde, doğru ve düzgün çizme				
2	Yaka ayağını uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme				
1	Esas hatları doğru ve düzgün çizme				
	<b>ÖN</b>				
2	Kapama payını uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme				
2	Yaka açıklığını uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme				
2	Drape noktalarını uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme				
2	Göğüs pensini uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme				
1	Esas hatları doğru ve düzgün çizme				
	<b>YAKA</b>				
2	Ön ve Arka beden kopyaları üzerinde yaka ayağını çizme				
2	Uygun yaka genişliğini vererek esas hatlarını çizme				
	<b>KOL</b>				
2	Kol ucu şeklini uygun ölçülerde, doğru ve düzgün çizme				
1	Esas hatları doğru ve düzgün çizme				
1	Ölçü, işaret, başlık, yazı vb. doğru ve eksiksiz yazma				
21	<b>ARA TOPLAM</b>				
	<b>MODEL UYG.LI ELBİSE ŞABLONU HAZIRLAMA</b>				
2	Drapeli ön beden şablonu hazırlama				

1	Drapesiz ön beden şablonu hazırlama								
1	Arka beden şablonu hazırlama								
2	Yaka şablonu hazırlama								
1	Kol şablonu hazırlama								
2	Kol ucu şablonu hazırlama								
1	Kumaş ve modele göre şablon payı verme işaret, yazı vb. doğru/eksiksiz yazma								
10	ARA TOPLAM								
	<b>MODEL UYGULAMALI ELBİSE KALIBI SERİLEME</b>								
	<b>ÖN YAKA PERVAZI</b>								
2	Omuz: Dikey: 21mm Yatay: 16mm								
2	Yaka ucu: Dikey:12mm Yatay: 20mm								
	<b>ÖN ROBA</b>								
2	Yaka-Omuz ucu: Dikey: 21mm Yatay: 16mm								
2	Kol oyuntusu-Omuz ucu: Dikey: 10mm Yatay: 6mm								
2	Yaka-ön ortası: Dikey:12mm Yatay:20mm								
1	Kol oyuntusu-roba hattı: beden ile birlikte çizilir.								
	<b>ÖN I</b>								
1	Ön ortası-beden hattı: 20mm								
1	Ön ortası-bel hattı: 20mm								
1	Ön ortası-kalça: 20mm								
1	Ön ortası-etek ucu: 20mm								
	<b>ÖN II</b>								
1	Yan dikiş-beden: 5mm								
1	Yan dikiş-bel: 5mm								
1	Yan dikiş-kalça: 5mm								
1	Yan dikiş-etek ucu: 5mm								
	<b>ÖN KOL PERVAZI</b>								
2	Omuz: Dikey: 10mm Yatay: 6mm								
1	Yan dikiş: 5mm								
	<b>ARKAYAKA PERVAZI</b>								
2	Omuz: Dikey: 10mm Yatay: 6mm								
2	Yaka ucu: Dikey:10mm Yatay: 6mm								
	<b>ARKA ROBA</b>								
2	Yaka-Omuz ucu: Dikey: 10mm Yatay: 6mm								
2	Kol oyuntusu-Omuz ucu: Dikey: 10mm Yatay: 6mm								
2	Yaka-Arka ortası: Dikey:10mm Yatay:10mm								
1	Kol oyuntusu-roba hattı: beden ile birlikte çizilir.								
	<b>ARKA I</b>								
1	Arka ortası-beden hattı: 10mm								
1	Arka ortası-bel hattı: 10mm								
1	Arka ortası-kalça: 10mm								
1	Arka ortası-etek ucu: 10mm								
	<b>ARKA II</b>								
1	Yan dikiş-beden: 5mm								
1	Yan dikiş-bel: 5mm								
1	Yan dikiş-kalça: 5mm								
1	Yan dikiş-etek ucu: 5mm								

<b>ARKA KOL PERVAZI</b>									
2	Omuz: Dikey: 10mm Yatay: 6mm								
1	Yan dikiş: 5mm								
1	Kalıplardaki ölçü, işaret, yazı vb. doğru ve eksiksiz yazma								
45	<b>ARA TOPLAM</b>								
100	<b>GENEL TOPLAM</b>								





Puan	EK.16: BECERİ DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ III			Öğrenci No			
	MODEL UYGULAMA						
2	Kolu ikiye doğru ve düzgün bölme						
	ARKA						
1	Kol oyuntusu genişletme işlemini doğru yapma						
1	Kolu uygun ölçülerde yerleştirerek raglan çizme						
1	Vatka yüksekliğinin 2/3 ünü çizme						
1	Kol ucundaki pensi yok etme ve kapak gen. çizme						
1	Bel pensi ve arka kupu yerinde, doğru ve düzgün çizme						
0,5	Ceket boyunu çizme						
0,5	Arka yakayı genişletme						
	ÖN						
0,5	Ceket boyunu çizme						
0,5	Ön yaka oyuntusunu genişletme						
1	Arka yaka çizme						
1	Alt yaka çizme						
1	Kapama payını uygun ölçülerde çizme						
1	Kol oyuntusu genişletme işlemini doğru yapma						
1	Kolu uygun ölçülerde yerleştirerek raglan çizme						
1	Vatka yüksekliğinin 1/3 ünü çizme						
1	Ön kupu çizme						
1	İlik-düğme yerini işaretleyerek çizme						
1	Kol kapağı çizme ( ön+arka)						
1	Esas hatları doğru ve düzgün çizme						
1	Ölçü, işaret, başlık, yazı vb. doğru ve eksiksiz yazma						
20	ARA TOPLAM						
	CEKET ŞABLONU HAZIRLAMA						
1	Ön I						
1	Ön II						
1	Ön III (yırtmaç payı verme)						
1	Ön IV						
1	Ön IV için pervaz çizme						
1	Ön Kol						
1	Arka yaka (yedirme payını verme)						
1	Mostra (yedirme payını verme)						
1	Arka I						
1	Arka II (yırtmaç payı verme)						
1	Arka III						
1	Arka IV için pervaz çizme						
1	Arka Kol						
1	Kol kapağı						
1	Kumaş/ modele göre pay verme, işaret, yazı vb. eksiksiz yazma						
15	ARA TOPLAM						
	CEKET TELA KALIBI HAZIRLAMA						
1	Mostra tela kalıbı çizme						
1	Ön beden ve etek ucu tela kalıbı çizme						
1	Arka beden yaka / kol çevresi tela kalıbı çizme						
1	Arka kup parçası kol altı tela kalıbı çizme						
1	Arka beden etek ucu tela kalıbı çizme						

1	Kol üstü tela kalıbı çizme				
1	Kol ucu tela kalıbı çizme				
1	<b>Esas hatları doğru ve düzgün çizme</b>				
1	<b>Ölçü, işaret, başlık, yazı vb. doğru ve eksiksiz yazma</b>				
9	<b>ARA TOPLAM</b>				
	<b>CEKET ASTAR KALIBI HAZIRLAMA</b>				
1	Ön bel pensini kapama				
1	Mostra gen.liğini çıkararak ön beden astar kalıbı çizme				
1	Arka kupu birleştirme				
1	Arka ortası pili payını çizme				
1	Arka beden astar kalıbı çizme				
1	Dış kol astar kalıbı çizme				
1	İç kol astar kalıbı çizme				
1	<b>Esas hatları doğru ve düzgün çizme</b>				
1	<b>Ölçü, işaret, başlık, yazı vb. doğru-eksiksiz yazma</b>				
9	<b>ARA TOPLAM</b>				
	<b>MODEL UYG.MALI CEKET SERİ HAZIRLAMA</b>				
	<b>ÖN I</b>				
2	Yaka-Omuz ucu: Dikey: 24mm Yatay: 24mm				
2	Kol oyuntusu-Omuz ucu: Dikey: 15mm Yatay: 9mm				
2	Yaka-ön ortası: Dikey: 18mm Yatay: 30mm				
3	Ön ortası: Yatay: 30mm ( Beden-bel-kalça)				
2	Kup-Kol oyuntusu ucu: Dikey: 6mm Yatay: 15mm				
3	Kup: Yatay: 15mm ( Beden-bel-kalça)				
	<b>ÖN II</b>				
2	Kup-Kol oyuntusu ucu: Dikey: 6mm Yatay: 15mm				
3	Kup: Yatay: 15mm( Beden-bel-kalça)				
	<b>ARKA I</b>				
1	Yaka-Arka ortası: Dikey:15mm				
2	Yaka-Omuz ucu: Dikey: 15mm Yatay: 6mm				
2	Kol oyuntusu-Omuz ucu: Dikey: 15mm Yatay: 9mm				
2	Kup-Kol oyuntusu ucu: Dikey: 6mm Yatay: 15mm				
3	Kup: Yatay: 15mm ( Beden-bel-kalça)				
	<b>ARKA II</b>				
2	Kup-Kol oyuntusu ucu: Dikey: 6mm Yatay: 15mm				
3	Kup: Yatay: 15mm ( Beden-bel-kalça)				
2	Kol ortası: Dikey: 12mm Yatay: 7,5mm				
1	Ae noktası: 5cm				
2	Kup ucu: Dikey: 6mm Yatay: 15 mm				
2	Kol ucu : Dikey: 12mm Yatay: 7,5 mm				
	<b>Kol II</b>				
2	Kup ucu: Dikey: 6mm Yatay: 15 mm				
2	Kol ucu : Dikey: 12mm Yatay: 7,5 mm				
	<b>YAKA</b>				
1	Arka ortası : yatay: 15mm				
1	<b>Kalıplardaki ölçü, işaret, yazı vb. doğru ve eksiksiz yazma</b>				
47	<b>ARA TOPLAM</b>				
100	<b>GENEL TOPLAM</b>				

## EK. 17:

**DUYUŞSAL DAVRANIŞLARI DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ**

*Sevgili Arkadaşlar, bu ölçek sizlerin bu döneme kadar almış olduğunuz, kalıp hazırlama tekniklerine ilişkin duyuşsal hedefleri ne derecede kazandığınızı ölçmek amacı ile hazırlanmıştır. Soruları dikkatle okuyarak cevaplamanız, program hedeflerinin değerlendirilmesi bakımından önem taşımaktadır. Her soruya tek bir cevap verecek şekilde ve boş bırakmadan, size en uygun seçeneğin altındaki boşluğu (x) işareti ile işaretleyiniz. Samimiyetle cevaplamanızı rica eder, teşekkür ederim.*

*Öğr.Gör.Neşe Yaşar Çeğindir*

DAVRANIŞLAR	EVET	HAYIR
Ders süresinin tümünü öğrenme ile geçiririm. ( Ders süresinin sonunda iş üretirim)		
Ders saati başladığında dersle ilgili çalışmaya başlarım.		
Ders ödevlerini zamanında yapıp bitirmeye çalışırım.		
Ders içi etkinlikleri istekle yapmaya çalışırım.		
Yeni gelişmeleri çalışmalarına aktarmaya çalışırım.		
Kalıp hazırlama ile ilgili kaynakları (yayınları) araştırıp sınıfa getiririm.		
Kalıp konusundaki gelişmeleri izlerim.		
Sorulan sorular üzerinde yorum ve transfer yeteneğimi kullanırım.		
Araç-gereci tam getirmenin verimli çalışmamı olumlu etkileyeceğine inanırım.		
Planlı-düzenli çalışmanın gereğine inanırım.		
Temiz çalışmanın gereğine inanırım.		
Yapılması gereken çalışmanın en iyisini yapmaya gayret ederim.		
Makası dikkatli kullanmaya çalışırım.		
İğneleri dikkatli kullanmaya çalışırım.		
Yapıştırıcı malzemeleri dikkatli kullanmaya çalışırım.		
Kağıt, Pelür gibi malzemeleri dikkatli ve ekonomik kullanmaya çalışırım.		
Kalıp hazırlama teknikleri dersine ilgi duyarım.		
Kalıp haz. teknikleri dersinde grup çalışmasının gereğine inanırım.		
Dersi birlikte aldığım arkadaşlar ile yardımlaşmaya çalışırım.		
Arkadaşlarımın haklarına saygı göstermeye çalışırım.		