

T.C.
GAZİ ÜNİVERSİTESİ
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ
EL SANATLARI EĞİTİMİ BÖLÜMÜ
YÜKSEK LİSANS PROGRAMI

CELAL BAYAR ÜNİVERSİTESİ SALİHLİ MESLEK YÜKSEK OKULU
DERİ KONFEKSİYON BÖLÜMÜ PROGRAMININ İNCELENMESİ

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Tez Danışmanları
Prof. Dr. Mediha GÜLER
Yrd. Doç. Dr. İbrahim KISAÇ

Hazırlayan
Hacer CİNGÖZ

ANKARA – 2007

Eğitim Bilimleri Enstitüsü M¼d¼rl¼ę¼'ne

Hacer CİNGÖZ 'e ait ' Celal Bayar Üniversitesi Salihli Meslek Yüksekokulu
Deri Konfeksiyon Bölümü Programının İncelenmesi ' 'adlı çalışma j¼rimiz tarafından
El Sanatları Eğitimi Bölümü Ana Bilim Dalında Yüksek Lisans Tezi olarak kabul
edilmiştir.

Adı Soyadı

İmza

Üye (Tez Danışmanı).....

Üye (2.Tez Danışmanı).....

Üye.....

Üye.....

Üye.....

ÖNSÖZ

İnsanlığın varoluşundan itibaren oluşum göstermeye başlayan dericilik sanatı, geleneksel çizgilerini kaybetmeden günümüze kadar gelmeyi başarmış, bugün üniversitelerimizin bazı bölümlerinde, Enstitülerde, kuruluşlarda uygulanmakta ve incelenmektedir.

Deri ilkçağlardan beri kullanılmaya başlamış zamanla sanatsal boyut kazanarak yaşamın bir çok alanına girmiş, bir sektör haline gelmiştir. Bu sektöre hizmet etmek uzman, tekniker yetiştirmek amacı ile Celal Bayar Üniversitesi Salihli Meslek Yüksek Okulu Deri Konfeksiyon bölümü açılmıştır.

Bu araştırma Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü Yüksek Lisans Programında tez gereği olarak 2005-2006 öğretim yılında Celal Bayar Üniversitesi Salihli Meslek Yüksek Okulu Deri Konfeksiyon bölümü eğitiminin incelenmesi , eğitime katkı sağlaması ve uygulama eğitiminin sonuçlarını görmek varsa eksik yönlerini gidermek amacıyla yapılmıştır.

Bu araştırmanın yürütülmesinde yardımlarını esirgemeyen değerli hocam Sayın Prof. Dr. Mediha GÜLER'e, Sayın Yrd. Doç. Dr. İbrahim KISAÇ'a, Salihli Meslek Yüksek Okulu Sekreteri Sayın Ahmet DEMİRYILMAZ'a, Salihli Meslek Yüksek Okulu Deri Konfeksiyon Bölüm Başkanı Sayın Öğretim Görevlisi Ahmet TOSUN'a ve sevgili kardeşim Dursun CİNGÖZ'e teşekkür etmeyi borç bilirim.

Hacer CİNGÖZ

Ankara – 2007

ÖZET

Bu araştırmanın amacı Celal Bayar Üniversitesi, Salihli Meslek Yüksek Okulu Deri Konfeksiyon eğitimi programının incelenmesi ve bu programda öğrenim gören öğrencilerin programa ilişkin görüşlerinin alınmasıdır.

Araştırmanın çalışma evrenini, 2005–2006 öğretim yılında Celal Bayar Üniversitesi Salihli Meslek Yüksek Okulu Deri Konfeksiyon bölümü I. ve II. Sınıf öğrencileri oluşturmaktadır. Toplam 111 öğrenciye ölçek uygulanmış, elde edilen veriler SPSS 13 paket programında değerlendirilmiştir. Araştırma sonuçlarını yorumlamak için verilerin analizinde frekans ve yüzde dağılımları alınmış, bulgular tablolarda verilmiştir.

Araştırmada elde edilen veriler değerlendirildiğinde, Deri Konfeksiyon eğitimi programının bölüm öğrencileri tarafından çoğunlukla sevildiği görülmektedir. II. sınıf öğrencileri tarafından bazı dersler kredi yetersizliği nedeniyle alınamadığı görülmüştür. Programda bulunan Temel Kalıp Bilgisi dersinin ders saati yetersiz görülmüş ve amacına ulaşmadığı tespit edilmiştir. Programdaki diğer derslerin süreleri yeterli görülmüş ve çoğunlukla amacına ulaştığı saptanmıştır. Programa eklenmesi gereken dersler olduğu görülmüştür. Derslerde kullanılan kaynaklar yetersiz düzeydedir. Derslerde en fazla kullanılan eğitim aracı dergi ve model kitaplarıdır. Programda yer alan dersler kısmen beklentilere cevap verebilmektedir. Derslerde oluşturulan ürünlerle piyasada bulunan ürünler arasında benzerlikler olduğu görülmüştür. Derslerde oluşturulan ürünlerin sergilenme ve satış imkânı bulunmaktadır. Derslerde oluşturulan ürünlerin okul dışında kısmen ilgi gördüğü düşünülmektedir. Piyasadaki teknolojik yeniliklerin derslere kısmen yansıtıldığı tespit edilmiştir. Yeni yöntem ve tekniklerin kullanılmadığı görülmüştür. Öğrencilerin çoğunluğu malzeme temini konusunda sıkıntı çekmektedirler.

Atölyeler sayı, büyüklük ve donanım açılarından yetersiz bulunmaktadır. Kullanılan araç-gereçlerin yeni teknolojiye uygun olmadığı ve sayı bakımından yetersiz olduğu tespit edilmiştir. Kullanılan program içerik açısından kısmen yeterli

öğretim yöntemleri kısmen yeterli görülmektedir. Değerlendirme teknikleri kısmen yeterli bulunmuştur. Programda öğrencilerin yaratıcılıklarını kullanmaları çoğunlukla mümkün olmaktadır.

Bu programda eğitim veren öğretim elemanlarının davranışları çoğunlukla dersi sevdirecek niteliktedir, ayrıca öğretim elemanlarının verdikleri eğitim kısmen yeterli görülmektedir.

ABSTRACT

The aim of this study is to investigate the education programme of Salihli Vocational College, Leather Clothing Department at Celal Bayar University and to gather the opinion of students in the department upon this programme.

The population of the study consists of the 1st and 2nd class students at Celal Bayar University, Salihli Vocational Collage, Leather Clothing Department in the 2005 – 2006 educational period. Totally 111 students have been scaled and data obtained have been evaluated in the SPSS 13 package programme. In order to interpret the results of the study, frequency and percentage distributions have been gather in the analysis of the data and these have been demonstrated in the tables.

When the data obtained from the research are evaluated, it is seen that Leather Clothing education programme is mainly liked by the department students. It is seen that some subjects can not be followed because of the inefficiency of the credits. The amount of lessons about the subject Basic Model Knowledge is seen inefficient and its objective also seen as insufficient. Durations of the other subjects in the programme are observed to be efficient and it is determined that their objectives are fulfilled. It is also seen that there are more subjects which need to be added in the programme. Sources used in the lessons are inadequate. The educational tools which are mostly used in the lessons are magazines and model books. Subjects in the programme can partly meet the expectations. Clothing products which are made in the lessons show similarities with the products in the market. Those products of students can be exhibited and sold. It is thought that those products partly attract attention out of the school. It is determined that technological innovations can be reflected in the lessons to some degree. New methods and techniques are not used in the lessons. Most of the students have difficulties in obtaining material. Workrooms are inadequate according to their space, number and equipments. It is seen that tools and equipments used in the lessons are not suited to the new technology and are far less in number. Programme in use is partly efficient according

to the context. Education provided in the programme is partly suitable for the business life. Also teaching techniques are partly efficient. Evaluation techniques are partly found sufficient. It is mostly possible for the students to use their creativity in the lessons.

Behaviours of the academic personnel are mainly in the quality that students might like the lessons. Besides education that the academic personnel provides is seen partly sufficient.

İÇİNDEKİLER

Sayfa No

JÜRİ ÜYELERİNİN İMZA SAYFASI.....	i
ÖNSÖZ	ii
ÖZET.....	iii
ABSTRACT.....	v
İÇİNDEKİLER.....	vii
TABLolar LİSTESİ.....	xii
ŞEKİLLER LİSTESİ.....	xiv
BÖLÜM	

1. GİRİŞ.....	1
Problem Durumu.....	1
Amaç.....	5
Alt Amaçlar.....	5
Önem.....	6
Sayıtlılar.....	6
Sınırlılıklar.....	7
Tanımlar.....	7
2. KAVRAMSAL ÇERÇEVE VE ARAŞTIRMALAR.....	9
1-EĞİTİM.....	9
2-MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİMİN TANIMI	9
1. Mesleki ve Teknik Eğitimin Amaçları	10
2. Mesleki ve Teknik Eğitimin Önemi	10
3. Mesleki ve Teknik Eğitimin Nitelikleri	11
4. Mesleki ve Teknik Eğitimin İlkeleri	12
3-MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİMİN TARİHİ.....	14
4-TÜRKİYE’DE MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİMİN TARİHİ.....	15

1.İmparatorluk Döneminde Mesleki ve Teknik Eğitim	15
2.Cumhuriyet Döneminde Mesleki ve Teknik Eğitim.....	18
5- MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİMİN BUGÜNKÜ DURUMU.....	20
Sekizinci Beş Yıllık (2001- 2005)Kalkınma Planı.....	21
6-MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİMİNİN GENEL EĞİTİM İLİŞKİSİ .	23
7- MESLEK YÜKSEK OKULLARININ TARİHÇESİ	25
1. Meslek Yüksek Okulları Amaçları	26
2. Meslek Yüksek Okullarının Kuruluş ve İşleyişi İle İlgili Görüşler...	26
8-2547 SAYILIYÜKSEKÖĞRETİM KANUNUNUN ANA İLKELERİ	27
9-CELAL BAYAR ÜNİVERSİTESİ KURULUŞ VE GELİŞMESİ	30
10- CELAL BAYAR ÜNİVERSİTESİ SALİHLİ MESLEK YÜKSEK OKULU TARİHİ	31
1.Salihli Meslek Yüksek Okulu Amacı	31
2.Salihli Meslek Yüksek Okulu Bölümleri	32
3.Salihli Meslek Yüksek Okulu 2003-2004 Öğretim Yılı Faaliyet Raporu.....	32
11- SALİHLİ MESLEK YÜKSEKOKULU DERİ KONFEKSİYON BÖLÜMÜ EĞİTİMİ.....	33
12- DERİ KONFEKSİYON EĞİTİMİ PROGRAMI, ÖĞRETMEN VE ÖĞRENCİ	35
13-DERİ KONFEKSİYON PROGRAMI DERS İÇERİKLERİ.....	38
14. MANİSA İLİ, SALİHLİ İLÇESİ, TANITIMI	49
15. SALİHLİ İLÇESİNDE DERİCİLİK VE DERİ KONFEKSİYON ...	51
16. DERİCİLİK HAKKINDA GENEL BİLGİ	52
1.Derinin Tanımı	52
2. Deri Tarihçesi.....	53
3. Ham Derinin Genel Yapısı.....	54
4.Ham Derinin Kimyasal Yapısı.....	57
5.Derinin Doğal Özellikleri.....	58
6.Deri Kalitesini Etkileyen Faktörler.....	59
7. Deri Türleri	59

8. Kullanım Amaçlarına Göre Deriler	62
9.Deri Reaksiyonları.....	63
10.Salamura.....	64
11. Kireçlik İşlemleri.....	65
12.Sepileme.....	67
13.Boyama.....	68
14.Yağlama	68
15.Kurutma	69
16.Finisaj.....	69
17-KÜRK TEKNOLOJİSİ.....	69
18- DERİCİLİKTE KULLANILAN ARAÇLAR.....	70
19-DERİ KONFEKSİYON.....	73
1.Deri Konfeksiyon Tanımı	73
2.Deri Konfeksiyon Tarihçesi	73
3.Türkiye’de Deri Konfeksiyon Sektörü	75
4.VIII.Beş Yıllık Kalkınma Dönemi Projeksiyonları.....	78
5.Türkiye’de Deri Sanayi Bölgeleri.....	79
6.Dünya’da Deri Konfeksiyon Sektörü	81
7.Deri Konfeksiyon Sektörü Sorunları	90
20- DERİ YÜZEY SÜSLEME TEKNİKLERİ.....	92
1.Aplikasyon Tekniği.....	92
2.Kakma (Gömme)Tekniği.....	93
3.Oyma (Katı)Tekniği.....	94
4.Kabartma Tekniği.....	96
5.İşleme Tekniği.....	96
6.Keserek İşleme Tekniği.....	97
7.Baskı Tekniği.....	98
8.Boyama Tekniği.....	100
9.Islatarak Şekil Verme Tekniği.....	101
21- İLGİLİ ARAŞTIRMALAR VE YAYINLAR.....	102

3.YÖNTEM

Evren ve Örneklem	105
Veri Toplama Araçları.....	105
Verilerin Toplanması ve Analizi.....	105

4. BULGULAR VE YORUM

Öğrencilerin Kişisel Nitelikleri ve Bölümü Seçme Durumlarına İlişkin Bulgular.....	106
Öğrencilerin Dersleri Severek Katılma Durumlarına İlişkin Bulgular.....	107
Programda Yer Alan Derslerin Alınma Durumlarına İlişkin Bulgular.....	108
Atölyede Bulunan Araçların Durumlarına İlişkin Bulgular.....	110
Kullanılan Eğitim Araçlarının Durumlarına İlişkin Bulgular.....	110
Programdaki Derslerin Sürelerinin Yeterlilik Durumlarına İlişkin Bulgular.....	111
Programdaki Derslerin Amacına Ulaşma Durumlarına İlişkin Bulgular.....	113
Ders Çeşitliliğinin Yeterlilik Durumlarına İlişkin Bulgular.....	115
Öğrencilerin Programda Olmasını İsteddiği Ders Önerilerini Gösteren Bulgular.....	116
Kullanılan Kaynakların Yeterlilik Durumuna İlişkin Bulgular.....	116
Derslerde Kullanılan Kaynakların Çeşitlilik Durumlarına İlişkin Bulgular.....	117
Derslerin Öğrenci Beklentilerini Karşılama Durumlarına İlişkin Bulgular.....	118
Piyasada Oluşturulan Ürünlerle, Okulda Üretilen Ürünler Arasındaki Benzerlik Durumlarına İlişkin Bulgular.....	118
Hangi Ürünlerde Benzerlik Bulunduğunu İlişkin Bulgular.....	119
Piyasadaki Gelişmelerin Derslere Yansıma Durumlarına İlişkin Bulgular.....	120
Teknolojiye Bağlı Olarak Gelişen Yeni Tekniklerin Kullanılma Durumlarına İlişkin Bulgular.....	120

Yapılan Ürünlerin Sergilenme ve Satış Durumlarına İlişkin Bulgular	121
Yapılan Ürünlerin İlgi Görme Durumlarına İlişkin Bulgular	122
Öğrencilerin Malzeme Teminini Gösteren Sayısal Dağılım.....	123
Atölye Sayısının Yeterlilik Durumunu Gösteren Sayısal Dağılım.....	123
Atölye Büyüklüklerinin Yeterlilik Durumunu Gösteren Dağılım.....	124
Atölye Donanımlarının Yeterlilik Durumunu Gösteren Dağılım.....	124
Kullanılan Araç- Gereçlerin Teknolojik Açıdan Yeterlilik Durumunu Gösteren Sayısal Dağılım.....	125
Kullanılan Araç-Gereçlerin Sayı Açısından Yeterlilik Durumunu Gösteren Sayısal Dağılım.....	125
Ders İçeriklerinin Yeterlilik Durumunu Gösteren Sayısal Dağılım....	126
Alınan Eğitimin İş Hayatına Uygunluğunu Gösteren Dağılım.....	127
Uygulanan Öğretim Yöntemlerinin Yeterlilik Durumunu Gösteren Sayısal Dağılım.....	127
Öğrencilerin Derslerin Değerlendirme Tekniklerinin Yeterliliği Hakkındaki Düşüncelerini Gösteren Sayısal Dağılım	128
Öğrencilerin Yaratıcılıklarını Geliştirme Durumunu Gösteren Sayısal Dağılım.....	129
Öğrencilerin Tüm Yapım Tekniklerini Öğrenme Durumunu Gösteren Sayısal Dağılım.....	129
Öğretim Elemanlarının Davranış Durumunu Gösteren Dağılım.....	130
Öğretim Elemanlarının Verdiği Eğitimin Yeterlilik Durumunu Gösteren Sayısal Dağılım.....	131
Öğrencilerin Programın Geliştirilmesine İlişkin Önerilerini Gösteren Sayısal Dağılım.....	131

5.SONUÇ VE ÖNERİLER

SONUÇ.....	133
ÖNERİLER.....	135
KAYNAKLAR.....	137
EKLER	
EK- 1 . Anket Soruları.....	144

TABLÖLAR LİSTESİ

Tablo No	Sayfa No
1.Eğitim’de Sayısal Gelişmeler.....	22
2.Dünya Deri Eşya İhracatı.....	83
3.Dünya Deri Eşya İthalatı.....	84
4.Dünya Deri Giyim Eşyaları ve Aksesuarları İhracatı.....	85
5.Öğrencilerin Kişisel Nitelikleri ve Bölümü Seçme Durumlarına İlişkin Bulgular.....	106
6.Öğrencilerin Dersleri Severek Katılma Durumlarına İlişkin Bulgular.....	107
7.Programda Yer Alan Derslerin Alınma Durumlarına İlişkin Bulgular.....	108
8.Atölyede Bulunan Araçların Durumlarına İlişkin Bulgular.....	110
9.Kullanılan Eğitim Araçlarının Durumlarına İlişkin Bulgular.....	110
10.Programdaki Derslerin Sürelerinin Yeterlilik Durumlarına İlişkin Bulgular.....	111
11. Programdaki Derslerin Amacına Ulaşma Durumlarına İlişkin Bulgular.....	113
12.Ders Çeşitliliğinin Yeterlilik Durumlarına İlişkin Bulgular.....	115
13.Öğrencilerin Programda Olmasını İstediği Ders Önerilerini Gösteren Bulgular.....	116
14.Kullanılan Kaynakların Yeterlilik Durumuna İlişkin Bulgular.....	116
15.Derslerde Kullanılan Kaynakların Çeşitlilik Durumlarına İlişkin Bulgular.....	117
16.Derslerin Öğrenci Beklentilerini Karşılama Durumlarına İlişkin Bulgular.....	118
17.Piyasada Oluşturulan Ürünlerle, Okulda Üretilen Ürünler Arasındaki Benzerlik Durumlarına İlişkin Bulgular.....	118
18.Hangi Ürünlerde Benzerlik Bulunduğunu İlişkin Bulgular.....	119
19.Piyasadaki Gelişmelerin Derslere Yansıma Durumlarına İlişkin Bulgular.....	120

20.Teknolojiye Bağlı Olarak Gelişen Yeni Tekniklerin Kullanılma	
Bulgular.....	120
21.Yapılan Ürünlerin Sergilenme ve Satış Durumlarına İlişkin Bulgular.....	121
22.Yapılan Ürünlerin İlgi Görme Durumlarına İlişkin Bulgular	
Durumlarına İlişkin Bulgular.....	122
23.Öğrencilerin Malzeme Teminini Gösteren Sayısal Dağılım.....	123
24.Atölye Sayısının Yeterlilik Durumunu Gösteren Sayısal Dağılım.....	123
25.Atölye Büyüklüklerinin Yeterlilik Durumunu Gösteren Dağılım.....	124
26.Atölye Donanımlarının Yeterlilik Durumunu Gösteren Dağılım.....	124
27.Kullanılan Araç- Gereçlerin Teknolojik Açıdan Yeterlilik Durumunu	
Gösteren Sayısal Dağılım.....	125
28. Kullanılan Araç-Gereçlerin Sayı Açısından Yeterlilik Durumunu	
Gösteren Sayısal Dağılım.....	125
29. Ders İçeriklerinin Yeterlilik Durumunu Gösteren Sayısal Dağılım.....	126
30.Alınan Eğitimin İş Hayatına Uygunluğunu Gösteren Dağılım.....	127
31.Uygulanan Öğretim Yöntemlerinin Yeterlilik Durumunu Gösteren	
Sayısal Dağılım.....	127
32.Öğrencilerin Derslerin Değerlendirme Tekniklerinin Yeterliliği	
Hakkındaki Düşüncelerini Gösteren Sayısal Dağılım	128
33.Öğrencilerin Yaratıcılıklarını Geliştirme Durumunu Gösteren Sayısal	
Dağılım.....	129
34.Öğrencilerin Tüm Yapım Tekniklerini Öğrenme Durumunu Gösteren	
Sayısal Dağılım.....	129
35.Öğretim Elemanlarının Davranış Durumunu Gösteren Dağılım.....	130
36.Öğretim Elemanlarının Verdiği Eğitimin Yeterlilik Durumunu	
Gösteren Sayısal Dağılım.....	131
37.Öğrencilerin Programın Geliştirilmesine İlişkin Önerilerini Gösteren	
Sayısal Dağılım.....	131

ŞEKİLLER LİSTESİ

Şekil No	Sayfa No
1.Derinin Genel Yapısı	55
2.Aplikasyon Tekniği Ürün Örneği.....	93
3.Kakma (Gömme)Tekniği Ürün Örneği	94
4.Oyma (Katı) Tekniği Ürün Örneği	95
5.Kabartma Tekniği Ürün Örneği	96
6.İşleme Tekniği Ürün Örneği	97
7.Keserek İşleme Tekniği Ürün Örneği	98
8. Baskı Tekniği Ürün Örneği	99
9.Boyama Tekniği Ürün Örneği	100
10.Islatarak Şekil Verme Tekniği Ürün Örneği	101

BÖLÜM I

1. GİRİŞ

Problem

Eğitim, bireyin davranışında kendi yaşantısı yoluyla ve kasıtlı olarak istendik değişme meydana getirme sürecidir(Ertürk, 1984, s.12-13).

Eğitim, toplumun yaratıcı gücünü ve verimini arttıran, bireye yeteneklerini geliştirme olanağı veren, sosyal adalet, fırsat ve olanak eşitliği ilkelerini geliştiren en etkili araçtır (Türkoğlu, 1997, s.52).

Mesleki eğitim bireye yaşamı için gerekli olan bilgi, beceri ve iş alışkanlıkları kazandırma sürecidir. Bu sürecin etkin bir şekilde organize edilmesi gerekir. Bu işlevin yapılması sırasında dikkate alınması gereken belirli kuramsal kavram ve ilkeler vardır. Bunlar toplumun sahip olduğu değer yargıları, mesleki eğitime olan bakış açısı içinde bulunduğu sosyal ve ekonomik düzeyin dikkate alınmasıyla oluşturulan kuramsal esaslardır. Mesleki eğitim ülkemizin gelişmesi açısından taşıdığı önem herkes tarafından kabul edilmektedir. Bu nedenle çağdaş anlamda bir mesleki eğitim sistemi oluşturabilmek için belirli kuramsal esasların dikkate alındığı bir yapı oluşturmak ve buna dayalı bir organizasyon yapmak zorunluluğu vardır. Böyle bir sistem bütünlüğünün kurulamaması sağlıklı bir mesleki eğitim yapılmasını güçleştirmektedir (Taşpınar, 1995, s.139).

Mesleki-teknik eğitim, bireye bilgi kazandırmanın yanı sıra beceri kazandırılması ve kazanılan bilgi ve becerilerin uygulanması anlamına gelir. Mesleki ve teknik eğitimin bugünkü durumunun değerlendirilebilmesi, geleceğe yönelik bir takım tahminlerin yapılabilmesi ve böylece gerçekçi kararların alınabilmesi eğitim sistemimizin bir bütün olarak günümüze kadar geçirdiği evreleri göz önüne alınmasını gerekli kılar.

Milli eğitim sistemi içinde giderek önemli yer tutan mesleki ve teknik eğitim; ülke kalkınmasında ve sanayileşmemizde önemli yer tutan nitelikli insan gücünü yetiştirme görevi üstlenmiştir.

Eğitim kurumlarının insan kaynaklarını çağın gereklerine cevap verebilecek özelliklerde yetiştirebilmeleri, sürekli gelişimi yakalamaları ile mümkündür. Sürekli gelişim ise değişim ve yenileşme ile mümkündür. Okullarımızın değişim ve yenileşmeyi planlı bir çalışma sistemi ile kazanacağı açıktır.

Tabiatta kendi kendine olmayıp, insan eliyle akıl ve zekâsını kullanarak yapılan işlere “sanat” denilmiştir (Önge, 1996, s.16) .

Sanat insanın tabiattaki maddeleri zekâ ve el becerileri ile işe yarar hale getirmesidir.

Teknolojinin hızla ilerlemesiyle birlikte ihtiyaçlar ve zevkler sürekli bir değişim göstermiştir. El sanatları bu değişime ayak uydurarak varlığını bugüne kadar sürdürmüştür.

El sanatları insanların giyinme, barınma ve yaşamını sürdürmek için el yardımıyla ürettikleri ürünlerdir.

El emeği, göz nuru ve uzun uğraşılardan sonra elde edilen ihtiyacı karşılamak, boş zamanları değerlendirmek, aile ekonomisine katkıda bulunmak amacıyla yapılan ürünlerdir (Mektuplu Öğretim,1976, s.32).

İlk çağlardan beri ülkemizde yapılmakta olan el sanatları çalışmaları bu zamanlarda kurumlaşmış uğraşılardır. Türklerin Anadolu’ya gelmelerinden önce Anadolu’da yaşayan halk tarafından yapılmakta olan el sanatları Türklerin Anadolu’ya yerleşmelerinden sonra daha da önem kazanmıştır. Bu tarihten sonra çeşitli el sanatları ile uğraşan kesim kendi örgütlerini kurmuşlardır (Yazıcıoğlu,1983, s.50).

Mesleki eğitimde önemli bir yere sahip olan el sanatlarımız insanların varoluşundan, itibaren oluşum göstermeye başlamış, zamanla gelişip değişerek

özelliğini kaybetmeden günümüze kadar gelmiş meslek liseleri, olgunlaşma merkezleri, üniversiteler, meslek yüksek okullarıyla eğitime de yansıtılmış ve ilerlemesi sağlanmıştır.

Ülkemizde özellikle 1970’li yıllardan sonra yüksek öğretime olan aşırı talep nedeniyle ortaya çıkan büyük çaptaki yığılmayı hafifletebilmek amacıyla Milli Eğitim Bakanlığı tarafından tekrar düzenlemeler yapılarak üniversiteler, akademiler ve Milli Eğitim Bakanlığına bağlı yüksek okullar türünden özgün yüksek öğretim kurumlarına giremeyen bir çok lise mezunlarına öğrenimden yararlanma imkânı sağlanmaya çalışılmıştır (Bayrak, 2001, s.2).

Bu düzenlemeye birçok meslek yüksek öğretim okulları meslek edindirmek amacıyla öğretime açılmıştır. Birçok okulda el sanatları bölümleri açılmıştır. Bu bölümlerden birisi de deri hazır giyim bölümüdür.

Deri; ilkçağlardan itibaren insanoğlunun taş ve ağaçla birlikte kullandığı araçlardan biridir. Dericilik, hayvanların yüzülmüş derilerini işleyerek kullanılabilecek duruma getirilmesi olarak tanımlanan, insanların bildiği en eski sanatlardan biridir. İlk insanlar örtünme gereksinimi ve tabiat şartlarından korunma amacı ile avladıkları hayvanların postlarından giysiler yaparak yararlanma imkânı aramışlardır (Kızılkaya, 1996, s.112).

Deri, kullanımındaki gelişmeler ise; derinin korunak, zemin örtme, bağlama aracı, avlanma ve savunma araçlarının yapımında kullanılması yoluyla olmuştur. Derinin oldukça geniş kullanım alanı bulması sonraki dönemlerde bazı insanların deriden giysi yapımında daha başarılı olmaları ve bu işle özel olarak ilgilenmeleri sonucunda uzmanlaşma başlamış, bu alanda küçük aile işletmelerinin ortaya çıkışı gerçekleşmiştir. Toplumların gelişmesine paralel olarak teknoloji ilerledikçe ilkel yöntemlerle ham derinin mamul deri haline getirilme işlemi ve bunlardan giysi yapılması aynı küçük işletme ailesi işletmesi tarafından yapılırken, süreç içerisinde deri ve deri ürünleri alanında daha alt uzmanlık alanları oluşmaya başlamıştır (Dogan, 1996, s.3).

Eski Mısırlılardan, Sümerlerden günümüze kadar tarihi süreç içerisinde, deri tüm toplumlar tarafından kullanılmıştır (İTO, 1989, s.64).

AB içinde en önemli deri giysi üreticisi ülkelerden biri Fransadır. Aynı zamanda önemli miktarda deri giysi ithal eden Fransa'nın gelişmekte olan ülkelerden yaptığı ithalat hızla artış göstermektedir. Almanya, AB içinde en büyük deri giysi ithalatçısı durumundadır. Bu ülkenin azalmakla birlikte önemli sayılabilecek bir miktarda deri giyim eşyası üretimi de vardır. Almanya'daki üretici firmalar, üretim teknolojilerini geliştirerek, rekabet güçlerini korumaya çalışmakta; en iyi hammaddeyi kullanarak pahalı ve kaliteli deri giysiler imal etmeye çalışmaktadır (İGEME, 1990, s.2).

Bugün dünya deri üretiminin ağırlık noktası Asya'dır. Diğer ülkelerle karşılaştırıldığında Türk deri konfeksiyon sanayi 50 milyon adetlik üretim kapasitesi, 3.000 faal firma ile birlikte 75.000 çalışanı ve ayrıca 270 milyon dolarlık resmi ihracat ve 2,5 milyar dolarlık bavul ihracatı kapasitesiyle dünya ülkeleri arasında ön sıralarda yer alan bir sektördür (DPT, 2000, s.71).

Türk deri konfeksiyon sektörü 1980'li yıllardan sonra sağlanan teşviklerle dış pazarlara açılmış, 1990'lı yıllarda en önemli ihracat sektörlerinden biri haline dönüşmüştür.

Geçmiş insanlık tarihi kadar eski olan ve değerini hiç yitirmeden kuşaktan kuşağa geçerek günümüze kadar gelmeyi başaran deri vazgeçilmezliği ve Ege Bölgesinde dericiliğin, deri konfeksiyonunun gelişmesi üzerine Celal Bayar Üniversitesi Salihli Meslek Yüksek Okulu'nda deri konfeksiyon bölümü 1993 yılında eğitim-öğretime başlamıştır. Deri konfeksiyon bölümünün amacı mezun olan öğrencilere deri konfeksiyon teknikeri unvanı kazandırmak, ihracat yapan orta ve büyük ölçekli deri konfeksiyon işletmelerinde nitelikli işgücü olarak istihdam edilebilme olanağını sağlamaktır.

Bu bilgiler doğrultusunda araştırmanın problemi; Celal Bayar Üniversitesi, Salihli Meslek Yüksek Okulu, Deri Konfeksiyon eğitimi programının incelenmesi ve öğrenci görüşlerine ilişkin bulguların ortaya konulması olarak belirlenmiştir.

Amaç

Bu araştırmanın amacı Celal Bayar Üniversitesi, Salihli Meslek Yüksek Okulu, Deri Konfeksiyon eğitimi programının incelenmesi ve bu programda öğrenim gören öğrencilerin bu bölümden beklentileri ve aldıkları eğitim sonunda bu program hakkındaki görüşlerinin belirlenmesidir.

Alt Amaçlar

Bu amaç çerçevesinde araştırma kapsamında şu sorulara cevap aranacaktır.

1. Öğrencilerin Deri konfeksiyon bölümü programı içeriğine ilişkin görüşleri nelerdir?
2. Öğrencilerin Deri Konfeksiyon eğitiminde makinelerin yeterlilik durumu ile ilgili görüşleri nelerdir?
3. Öğrencilerin Deri konfeksiyon eğitimi programında kullanılan malzemelerin temini konusunda görüşleri nelerdir?
4. Öğrencilerin Deri konfeksiyon eğitiminde kullanılan araç-gereçlerin yeterlilik durumu ile ilgili görüşleri nelerdir?
5. Celal Bayar Üniversitesi, Salihli Meslek Yüksel Okulu, Deri Konfeksiyon eğitimi programında eğitim gören öğrencilerin programda yer alan derslerin beklentilerine cevap verip vermediğine ilişkin görüşleri nelerdir?
6. Öğrencilerin deri konfeksiyon bölümü eğitiminin uygulandığı ortam özellikleri, yöntem ve teknikler bakımından yeterliliği hakkındaki görüşleri nelerdir?
7. Deri Konfeksiyon eğitimi programında verilen eğitimin iş hayatına uygunluğuna ilişkin öğrenci görüşleri nelerdir?
8. Deri Konfeksiyon eğitimi programında verilen eğitimin öğrencilerin yaratıcılığını geliştirmesine ilişkin öğrenci görüşleri nelerdir?
9. Öğrencilerin Deri Konfeksiyon eğitimi programında eğitim veren öğretim elemanlarının, öğretim yöntemlerine ilişkin görüşleri nelerdir?

Önem

El sanatlarımızın geçmişinde ve bugününde çok önemli bir yere sahip olan dericilik ve deri konfeksiyonculuğu, bugün üst düzeyde eğitim veren Celal Bayar Üniversitesi Salihli Meslek Yüksek Okulu'nda bu eğitimi incelemek, araştırmak, belgelemek, geliştirmek ve tanıtmak üzere planlanan bu araştırma deri konfeksiyon eğitiminin daha sağlıklı bir şekilde sürdürülmesi ve bu programın varsa eksik yönlerinin giderilmesinde faydalı olacaktır.

Öğrencilerin okudukları bölüme ilişkin tutumları, verilen eğitim hakkındaki düşünceleri ve eğitimi geliştirme fikirleri varolan sistemin geliştirilmesi için son derece önemlidir. Verilen eğitimin geçerliliğini saptama açısından, öğrencilere yönelik olarak yapılan bu araştırma, büyük önem taşımaktadır.

Yapılan bu çalışma Celal Bayar Üniversitesi, Salihli Meslek Yüksek Okulu'nda böyle bir araştırma yapılmamış olması nedeniyle önem taşımaktadır.

Bu araştırma benzeri araştırmalara kaynak teşkil etme özelliği taşıyacağı, araştırma sonrasında ortaya çıkacak görüş ve önerilerle karar verme, değişiklik yapma konularında fayda sağlayacağı için önem taşımaktadır.

Bu araştırma deri konfeksiyon eğitimi programının incelenmesi ve karşılaşılabilecek sorunların tespit edilmesi noktasında öğrenci görüşlerine yer vermesi açısından önem taşımaktadır.

Bu araştırma deri konfeksiyon eğitiminin sağlıklı olarak sürdürülmesi için öneriler getirmesi açısından önem taşımaktadır.

Sayıtlar

Bu araştırma temelinde aşağıdaki sayıtlı yer almaktadır.

1- Anketin içeriği araştırmaya hizmet eder niteliktedir.

Sınırlılıklar

1 – Araştırma literatür taraması ve anket sorularından elde edilen verilerle sınırlıdır.

2 – Araştırmadan elde edilen veriler, Celal Bayar Üniversitesi, Salihli Meslek Yüksek Okulu Deri Konfeksiyon bölümü öğrenci görüşleri ile sınırlıdır.

Tanımlar

Aksesuar: Bayan giyiminde, kıyafeti bütünleyen, çanta, eldiven, kemer, şapka, iğne, küpe, kolye vb. eşya (Gökçesu, 2002, s.205).

Beceri Eğitimi: Beceri türünden davranışların kazandırılması için, iş, proje, deney, hizmet şeklinde uygulamalı olarak yapılan eğitimidir (Alkan,1994, s.21).

Deri: İşlenerek kullanılır duruma getirilmiş hayvan derisi (Tunç, 1997, s. 37).

Derma: Orta deri tabakasıdır (Komisyon, 1994, s.34).

Finisaj: Derinin sepileme işi bittikten sonra cinsine, kullanma amacına göre boyanması ya da su geçirmemesi için özel işlevler görmesi (Cinköse, 1993, s.371).

Glase: Oğlak derisinden yapılan çok ince ve yumuşak bir deridir (Toptaş,1993, s.211).

Gön: Sepilenmiş deridir (Tunç, 1997, s.37).

Güderi: Yağla debağlanmış koyun derisidir (Toptaş, 1993, s.211).

Konservasyon: Ham deriyi fabrikaya işleneceği zamana kadar tuzlayarak, kurutarak piklaj metodu veya dondurarak bozulmaması için yapılan işlemdir (Öncü, 1968, s.21).

Kösele: Ayakkabı tabanında kullanılan, bitkisel tonerle işlenmiş kalın ve sert sığır derisidir (Toptaş, 1993, s.211).

Maroken: Yumuşak keçi derisidir (Yıldız, 1993, s.136).

Mesleki Eğitim: Bireye yaşamı için gerekli olan bilgi, beceri ve iş alışkanlıkları kazandırma sürecidir (Sezgin, 2000, s.1).

Meşin: Farsça mişin kelimesinden türemiş bitkisel sepilemeyle hazırlanmış koyun derisidir (Toptaş, 1993, s.212).

Nappa (Zig): Yumuşak tutumlu, ince kromla tabaklanmış, cilt, tarafından finisaj görmüş deridir (Tunç, 1997, s.37).

Sanat: Sanat insanoğlunun gerçekleştiği, ürünlerin, doğanın ürünlerine oranla belirlenmesini sağlayan teknik ustalık ve duygular aracılığıyla algıladığımız nesneleri bir beğeni yargısına göre seçip kademeleştirmeye yönelik özel duygu arasındaki ayrılmanın sonuçlarıdır (Büyük Laurusse,1986, s.10136).

Sepileme: Ham deriyi işleme (Toptaş,1993, s.212).

Sırça: Derma tabakasının üst tabaka ile temas eden yerine denir (Öncü, 1968, s.322).

BÖLÜM II

2. KAVRAMSAL ÇERÇEVE VE ARAŞTIRMALAR

1-EGİTİM

Eğitim, bireyin davranışında kendi yaşantısı yoluyla ve kasıtlı olarak istendik değişme meydana getirme sürecidir(Ertürk, 1984, s.12-13).

Bütün bireyler doğar gelişir ve yaşam sona erer. Bu süreç içerisinde yaşadığı kültür ve özellikleri bireyin gelişimini yönlendirir. Eğitim bireylerde kendi yaşantıları yoluyla kasıtlı bir şekilde istendik davranışları meydana getirme sürecidir. Birey çevresiyle geçirdiği yaşantılar sonucunda sosyalleşir ve kültürü alır(Oktaylar, 2006, s.301).

Eğitim toplumsal gelişim içinde, bireyin toplum değerlerine ve yaşam biçimlerine uyum sağlamasının yanı sıra üretime yönelik faaliyetleri ile toplum kalkınmasına da katkıda bulunmaktadır. Eğitimin üretime yönelik boyutu olan Mesleki eğitim ise bireysel ve toplumsal yaşam için zorunlu olan belli bir mesleğin gerektirdiği bilgi, beceri ve pratik uygulama yenilikleri kazandırılarak bireye zihinsel ,sosyal ekonomik ve kişisel yönleriyle dengeli biçimde geliştirme sürecidir(Güler, ve Özdemir, 2002, s.1).

2- MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİMİN TANIMI

Mesleki eğitim bireye yaşamı için gerekli olan bilgi, beceri ve iş alışkanlıkları kazandırma sürecidir (Taşpınar, 1995, s.319).

Mesleki eğitim bireyin iş hayatında belirli bir meslek yada meslek ailesinde işe giriş yapabilmesi için gerekli olan asgari standartlar düzeyinde bilgi, beceri ve iş alışkanlıkları ile genel ve mesleki kültür kazandıran eğitimidir(Alkan, 1994, s.8).

Meslek eğitimi bireyin yaşamında bireysel, sosyal, ekonomik, kültürel ve ulusal gereksinimlerin karşılanmasında zorunlu olan bir eğitimidir. Mesleki eğitimin ülkemizin gelişmesi açısından taşıdığı önem herkes tarafından kabul edilmektedir.

1. Mesleki ve Teknik Eğitimin Amaçları

Eğitimin temel amacı bireyi mümkün olan en yüksek mükemmeliyet düzeyine ulaştırmaktır. Mesleki ve teknik eğitimin temel amacı da bireyi, mesleki ilgi ve gereksinimini güdüleme faktörü olarak kullanarak bütünüyle eğitmek olması gerekir.

Mesleki eğitimin amacı iş ve yaşam için gerekli istendik davranışlar geliştirmek, bilgi, öğrenme ortamı sağlamak, kuramsal ve uygulamalı alanlarda gerekli becerileri geliştirmektir (Alkan, 1994, s.8).

Bireye iş piyasasında geçerliliği olan bir işe girebilmesi ve bu işte ilerleyebilmesi için gerekli olan temel davranışları kazandırmaktır. Bireye, iş için gerekli olan davranışları kazandırabilmek, işin sistematik analizini gerektirir. İşin analizi, mesleki ve teknik eğitim ile bireye kazandırılacak davranışları belirlemede en güvenilir yaklaşımdır (Sezgin, 2000, s.1).

2. Mesleki ve Teknik Eğitimin Önemi

Bir meslekte yaşamını çalışarak kazanan kişinin yetenekleri ne kadar üstün olursa olsun, kendi damgasını taşıyan, elle tutulur gözle görülür, bir işi meydana getirebilmesi için belli bir eğitimden geçmesinde yarar vardır (Harmancıoğlu, 1984, s.234).

Bilim ve teknolojinin çok ileri boyutlara ulaştığı bu çağda, meslek eğitiminin önemi gittikçe artmış, hatta kaçınılmaz bir koşul halini almış bulunmaktadır. Kişi çalışma ve kazanma düzenine girmeden önce düzenli bir eğitimden geçmekte ya da iş başında pratik çalışmakla meslek eğitimi ve becerisini kazanmış olurlar.

Ülkemiz sosyal ve ekonomik yapı bakımından kendine özgü özellikler taşımaktadır. Bunların başında; nüfusumuzun büyük kısmının köy ve köy karakteri

gösteren küçük yerleşim merkezlerinde dağınık bir düzen içinde oturmakta olması gelir ki, bu durum düzenli bir eğitimin uygulanmasını ve gerçekleştirilmesini zorlaştırmaktadır(Harmancıoğlu,1984, s.238).

Hâlbuki ülkemizde herkesin bir iş sahibi olması ve yaşamını çalışarak kendi emeği karşılığında kazanması bugünkü koşullara daha uygun düşeceğinden gençlerin belli bir düzeyde eğitilmesi gerekir.

3. Mesleki ve Teknik Eğitimin Nitelikleri

Mesleki ve teknik eğitimle ilgili çağdaş kuramlar bu eğitimi birey, meslek ve eğitimden oluşmuş üç boyutlu bir süreç olarak görmektedirler. Bugünkü mesleki ve teknik eğitim anlayışını karakterize eden başlıca nitelikler şu şekilde özetlenebilir.

- a. Alışkanlık psikolojisi ve yaparak öğrenme esastır.
- b. Ucuz maliyetle etkili eğitim sağlamada sosyal verimlilik aracıdır.
- c. Programları iş dünyasındaki gelişmelere göre geliştirerek değişen ortama uyarlama, kuram ve uygulamada temel kuraldır.
- d. Kavram-profesyonel düzeydekiler dışında iş dünyasındaki tüm meslekleri kapsamaktadır.
- e. Okullar, toplumla uyumlu ve iş dünyasına dönüktür.
- f. Programlar, çalışma yaşamına giren ve çalışanların büyük çoğunluğunu kapsar.
- g. Değişen sosyo-ekonomik koşullara ve isteklere sürekli uyum temel kuraldır.
- h. Öğrenme-öğretme ortamı iş ortamının kendisi ya da benzeridir.
- i. Öğretim öğrenciye iş sağlayabilecek ve işte çalışabilme ücreti gücünü geliştirinceye kadar devam eder.
- j. Yönetim esnek ve dinamiktir.

k. İş dünyasına katılmak isteyenler, okul dışı gençlere ve yetişkinlere dönüktür.

l. Hayata hazırlayıcı niteliktedir.

Mesleki ve teknik eğitim süreçlerinin sahip olması gereken temel nitelikler, uygulama, ekonomiklik, gelişmelere, sürekli uyum, geniş bir meslekler dünyasını kapsama, topluma dönük olma gerçek mesleki yaşantı ortamı sağlama, olumlu sonuca ulaşınca kadar devamlılık, uygulama yönünden gereksinime, zamana ve ihtiyacın şekline bağlı olma, istem-sunu dengesini sağlama, kesin hedeflere yönelik olma ve hayata hazırlayıcılık gibi kendine özgü nitelikleri vardır(Alkan, 1994, s.11).

4.Mesleki ve Teknik Eğitimin İlkeleri

4.1. Kavram

Mesleki-teknik eğitim kavramı toplumun tüm kesimlerince kabul edilebilecek şekilde tanımlanmalı ve tanıtılmalıdır. Sistemin saygınlığını arttırmak için sürekli bir propaganda süreci oluşturulmalıdır.

4.2.Kapsam

* Mesleki ve teknik eğitim örgün ve yaygın eğitim etkinliklerini içine alan “yaşam boyu eğitim” düşüncesi içinde ele alınmalıdır.

* Tüm kurum ve kuruluşlar arasında etkin bir koordinasyon sağlanmalıdır.

4.3. Öğrenci

* Sisteme her düzeyde katılacak öğrencilerin nitelikleri ilgi ve istekleri dikkate alınmalıdır.

* Mesleki rehberlik hizmetleri etkin şekilde organize edilmelidir.

* Sistem herkese açık olmalı, sürekli ve esnek bir yapıya sahip olmalı yatay ve dikey geçişlere olanak sağlanmalıdır.

4.4.Öğretmen

* Sisteme öğretmen yetiştiren kurumlar bu öğretmenlerin görev alacakları eğitim kurumları, Milli Eğitim Bakanlığı ve YÖK arasında her konuda sistemli bir işbirliği sağlanmalıdır.

*Çeşitli düzeylerde eğitici personel yetiştiren programlar arasında yatay ve dikey geçişlere olanak sağlayacak bir yapı oluşturulmalıdır.

* Öğretmenlerin yetiştirilmesinde alan bilgisi, pedagojik formasyon ve meslek deneyimi yeterliliklerine önem verilmelidir. Göreve başlamadan belirli bir süre mesleki iş deneyiminden geçirilmeleri sağlanmalıdır.

*Öğretmenlerin hizmet içi eğitime ağırlık verilmelidir.

4. 5. Program

* Mesleki eğitim programları geniş bir meslekler dünyasını kapsamalı esnek bir yapıya sahip olmalı, program geliştirme esaslarına ve analizlerine dayalı olarak sürekli geliştirilmelidir.

*Programlar merkeziyetçi yapıdan kurtarılıp bölgesel ve yöresel ihtiyaçlara göre düzenlenebilir bir yapıya kavuşturulmalıdır.

*Programların uygulama ağırlıklı bölümleri çevre olanakları da dikkate alınarak planlanmalı ve mümkün olduğunca uygun iş yerlerinde yapılmasına dikkat edilmelidir.

*Teori ve uygulama birbirini tamamlar bir nitelikte düzenlenmeli, herhangi bir nedenle eksik kalan çalışmaların tamamlanması mutlaka sağlanmalıdır.

*Eğitim-İnsangücü- istihdam dengesinin oluşturulmalı ve program geliştirme çalışmalarının devamlılığı açısından mezunları izleme ve çalışma koşullarının belirlenmesine önem verilmelidir.

4.6. Eğitim Ortamı

* Programın gerektirdiği her türlü araç ve gereçler amaçlar dikkate alınarak belirlenmelidir (Taşpınar, 1995, s.327).

*Gerçek iş ortamında yapılan beceri öğretimi arasında işyerindeki eğitici personel ile yakın iş birliği yapılmalı ve bu personelin öğretim yöntemleri, ölçme değerlendirme gibi formasyonlar açısından nitelikli olarak yetiştirilmesi sağlanmalıdır.

*Beceri eğitimin ortamının mümkün olduğunca gerçek iş ortamı olmasına dikkat edilmelidir. Aksi halde kurulacak eğitim ortamının iş ortamı özellikleri taşımaya özen gösterilmelidir.

3- MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİMİN TARİHİ

Mesleki ve teknik eğitim insanlığın varoluşu ile başlamıştır. Uygarlığın gelişimi ile çeşitli aşamalar geçirmiştir.

1.Üretim Sistemleri

1.1. Aile Sistemi(700- 1000)

Toplum yapısında ve sosyal sistemin işleyişinde ailenin bir müessese olarak önemli bir yeri vardır. Ailenin devamı için iş bölümü içinde olmaları gerekir.

Aile sisteminde meslek bireyden bireye devredebilir. Mesleklerin devamı, bilgi ve beceriler aile içinde kuşaktan kuşağa aktarılır.

1.2. El Sanatları Eğitimi(1000- 1500)

Bu sistem çıraklık, kalfalık ve ustalık aşamalarından oluşan bir meslek yapısıdır. Sistem deneme-yanılma yöntemini uygulamaktadır.

1.3. Lonca Sistemi(1000- 1500)

Loncalar tüccarlar ve sanatkârların dayanışma amacıyla geliştirdikleri düzenlemelerdir.

1. 4.Ev İşletmeleri Sistemi(1500- 1740)

Bu sistemde çalışan ile işveren arasındaki ilişki sadece para karşılığındadır. İşveren üretime parası ile çalışan ise emeği ile katılmaktadır.

1.5. Fabrika Sistemi(1740- 1800)

1760’larda İngiltere’de endüstri makinelerinin kullanımıyla endüstri devrimi başlamıştır. Üretim büyük boyutta fabrikalarda devam etmektedir

Otomasyon

Fabrika üretim sisteminden sonra oluşan teknolojik gelişmeler yerini otomasyona bırakmıştır. Otomatik işlemlerle seri üretim yapılmaktadır.Bu üretim insana ihtiyaç göstermeyen mekanizma sistemidir(Güler ve Özdemir, 2002, s.3).

Saybernasyon

Otomasyondaki otomatik iletişim ve kontrol sistemlerinin bilgisayarla geliştirilmesi sonucunda ortaya çıkmış üretim sistemidir. Bu üretimde insan beyninin bazı fonksiyonları elektronik cihazlara yaptırılmaktadır(Aklan, Doğan ve Sezgin 2001).

Endüstri devrimini, Mesleki ve Teknik Eğitimi büyük ölçüde etkileyen değişimlere neden olmuştur. ‘İş’ insanın manevi hayatı ve rasyonel düşüncesi yanında onun özünü belirleyen önemli unsur olur. İş artık insanın alın yazısını belirleyen pozitif yönüdür(Aytaç, 1981; Akt.: Güler, 2002).

4- TÜRKİYE ‘DE MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİMİN TARİHİ

Türkiye’de mesleki eğitimin tarihi gelişimini iki bölümde incelemek gerekir.İmparatorluk ve Cumhuriyet dönemleri olarak bilinen bu iki bölüm birbirini tamamlayıcı nitelikte olup birlikte çağdaş Türk Mesleki ve Teknik Öğretim sisteminin temel oluşumunun teşkil etmektedirler(Ertürk, 1984, s.41).

1. İmparatorluk Döneminde Mesleki ve Teknik Eğitim

Orta Çağda küçük sanayinin gelişmiş olduğu bütün ülkelerde olduğu gibi Türk toplumunda ’da 19.yy ‘a kadar Mesleki Eğitim çıraklık sistemiyle yürütülmüştür(Güler ve Özdemir, 2002, s.4).

Loncaların sorumluluğunda bulunan bu eğitim şeklinde bir sanatla meşgul olmak veya ticaret yapmak gedik usulü ile organize edilmekteydi.Loncalar İntisap Ağaları (Belediye Başkanları) kanalıyla hükümetle olan ilişkilerini yürütürlerdi.

Usta –çırak sistemine dayanan loncalar zamanla gelişerek, üyelerine gerekli sosyal yardımı yapmakla yükümlü bir kuruluş haline gelmiştir(Ekinci, 1989).

Sivil halkın bu mesleki eğitimi yanında ordu ihtiyacını karşılamak ve gerekli araç ve silahları üretmek üzere ordu içinde de bir sanatkar yetiştirme sistemi geliştirilmişti(Ertürk, 1984, s.42).

Onsekizinci yüzyılda Avrupa’da gelişen endüstrileşme hareketi ve meslek adamı yetiştirme işine, Türk toplumunda da girişimde bulunarak matbaalar çini atelyeleri, kumaş fabrikaları ve Yalova kağıt fabrikası gibi tesisler kurulmuş olmakla beraber, kapitülasyonlar, iç ayaklanmalar ve savaşlar nedeniyle bu girişimden olumlu sonuç almak mümkün olmamıştır(Ertürk, 1984, s.42).

İlk olarak 1773’de III. Selim tarafından Mühendishane-i Barh-i Hümayun ve 1775 de Mühendishane-i Hümayun adlarıyla askeri teknik okullar açıldı(Alkan, Doğan ve Sezgin 2001).

III.Selim’in islahat girişimlerinden sonra 19. yüzyılda II. Mahmut ordu ve askeri teknik okullar için uzmanlar getirtti. Bu arada askeri malzeme üretimi için Zeytinburnu ve Tophane fabrikaları kuruldu.

Tanzimat döneminde toplumsal yapıda meydana gelen değişme ve gelişmelerin sonucu olarak ikinci kez endüstrileşme ihtiyacı duyuldu. Bu arada Bursa, Midilli, Lübnan, İstanbul, Beyrut, Adana ve İzmir’de çeşitli dokuma ve gıda maddeleri üreten fabrikalar kuruldu. Yabancı firmaların rekabeti karşısında bu girişimde olumlu sonuç vermedi(Ertürk, 1984, s.42).

19072’de endüstri alayları örgütü kaldırarak 1908’de Zeytinburnu’da ‘İmalatı Harbiye Nazari Mektebi’ adıyla bir sanat okulu kuruldu. Bu örgüt 1921 yılında kadar devam etti ve okulun adı ‘Askeri Fabrikalar Müdüriyeti Umumiyesi

Umumiyesi Usta Mektebi'olarak değiştirildi. Bu okul cumhuriyet dönemine kadar askeri fabrikalara usta ve kalifiye işçi yetiştirmeye devam etti(Ertürk, 1984, s.43).

Diğer taraftan tanzimatı izleyen yıllarda esnaf örgütünü geliştirmek ve dış pazarlarla rekabet etmek için yerli endüstriyi geliştirmek amacıyla bazı tedbirler alındı. Bu amaçla, meslek sahiplerini okullarda yetiştirme yerli ürünleri halka tanıtmaya, sergi açma ve şirket kurma girişimlerinde bulundu.

1857 de kurulan 'Maarif nezareti Nizamnamesinde ' mesleki okul ve programlara yer verilmekle beraber uygulamalarda bu konuda kayda değer bir gelişme olmamıştır. 1869 'Maarifi Umumiye Nizamnamesiyle ' de mesleki ve teknik öğrenim sadece yüksek kısmı bu bakanlık sorumluluğuna verilmiştir(Ertürk, 1984, s.43).

1869'da Maarif'i Umumiye Nizamnamesi hükümleri içerisinde eğitimin çeşitli yönlerine geniş bir şekilde yer verildiği halde, Teknik öğretime arzu edilen gerekli yeri verilmemiştir.

20.yy başlarında erkek ve kız Teknik Öğretmen okulları açılmıştır. Bunlardan ilki Mithat Paşa tarafından Niş't sonraları 1864 de Rusçuk ve Sofya 'da ıslahhane olarak açılmıştır. 1868 'de İstanbul 'da ilk erkek Teknik okulları açılmıştır(Alkan, Doğan ve Sezgin, 2001).

Bu okullarda sanat öğretmek esastı. Okulda kunduracılık, terzilik, debbaglık matbaa, çuha ve bez dokuma ve iplik yapımı yer almaktaydı (Koçer,1970).

Mithat Paşa Kız Teknik Öğretim alanında ilk Islahhane 1865'de Rusçukta açılmıştır. Ticaret nazırı Suphi Paşa 'da1883'de'Hamidiye Ticaret Mktebi Âlisi' adıyla ilk ticaret okulu açılmıştır(Alkan, Doğan ve Sezgin, 2001).

Bu dönemde birçok meslek yüksek okulu kurulmuş olsada mesleki eğitim devletin eğitim politikasında yer almamıştır Mesleki Eğitim yerel gruplar tarafından kurulup yönlendirilmiştir. Bunun sonucu olarak Meslekin Eğitimin gelişimi belli bir düzeyi aşamamıştır (Ercan ve Sezgin, 1983).

2. Cumhuriyet Döneminde Mesleki ve Teknik Eğitim

İmparatorluk dönemindeki mesleki eğitimin geliştirilmesi ve endüstrinin ıslahı çalışmalarına cumhuriyet yönetimi zamanında da devam edilmiştir. Bilhassa birinci dünya savaşı ve onu izleyen kurtuluş savaşında karşılaşılan güçlükler bu alandaki ihtiyacı açıkça ortaya koymuştur (Ertürk, 1984, s.45).

Cumhuriyetin kurulması ile birlikte Atatürk Türkiye Cumhuriyeti devletinin temel amacının batı değerine sahip yeni bir toplum yaratmak olduğunu bu amaçla Cumhuriyetin ilk yıllarında ulusal kültür birliğinin sağlanması, vatandaşlık eğitimi ve ilköğretimin yaygınlaştırılması, ekonominin gerek duyduğu eğitilmiş insan gücünün yetiştirilmesi eğitim politikasının temelini oluşturdu (Gökçe, 2000).

Bu yıllarda eğitim politika ve ilkelerini bir sisteme bağlamak üzere yabancı uzmanlar yurda davet edilmiştir. Bunlar arasında John Dewey 1924 Kühne 1925, Omar Buyse 1926, Jung ve bir Amerikan heyeti (1930) yer almaktadır.

John Dewey, okulun sosyal yaşamın bir parçası olarak endüstri ile işbirliği içinde olması gerektiğini belirtmiştir. Kühne ise çıraklık sistemi üzerinde durmuştur. Omar Buyse her bölgenin ihtiyaçlarına uygun Meslek Yüksek okullarının kurulması ve ülkenin endüstriyel gelişimine yön verecek teknik elemanları yetiştirmek için iş üniversiteleri kurulmasını önermiştir (Güleç, 1997).

Uzmanlar çeşitli denemeler yapmış ve eğitim sisteminin çeşitli yönlerini kapsayan raporlar hazırlamışlardır. Bu çalışmalarda üzerinde durulan başlıca konuları şöyle gruplandırmak mümkündür.

1. Bütçe ve gerekli ödenekler,
2. Merkezi ödenek kurulması,
3. Çeşitli kademelerde teknik eleman yetiştirme programları,
4. Eski okulların ıslahı ve yeni açılacakların nitelikleri,

John Dewey'in tavsiyesine uygun olarak ilk defa mesleki ve teknik öğretim işleri ile meşgul olmak üzere ilk Öğretim Dairesi görevlendirildi (1926). Bir yıl sonrada (1927) meslek okullarıyla ilgili işlerin Yüksek öğretim dairesi tarafından yürütülmesi uygun görülerek dairenin adı ' Yüksek ve Mesleki Öğretim Genel Müdürlüğü' olarak değiştirildi (Ertürk, 1984, s.45).

1927 yılına kadar iller ve belediyelerin sorumluluğunda bulunan meslek okulu açma ve yürütme işi bu okulların ıslah edilmesi ve ekonomik hayatın gerektirdiği bir meslek öğretimin geliştirilmesi için 1502 sayılı kanunla 1927 yılında masraflar yine illerce karşılanmak kaydıyla, program, araç-gereç, öğretmen yetiştirme ve istihdamı sorumluluğu Milli Eğitim Bakanlığına verildi(Ertürk, 1984, s.46).

Daha sonra (1935 yılında) Kız Enstitülerinde ortaokul mezunlarının devam edebileceği özel bölümler açıldı. Ticaret okulları dört yıla çıkarıldı ve ayrıca akşam ticaret okulları açıldı.1927 yılından 1939 yılına kadar çeşitli meslekler üzerinde öğrenim yapmak üzere Çekoslovakya, İsviçre ve İtalya'ya 133 erkek ve kadın gönderildi(Ertürk, 1984, s.46).

1927 yılında Meslek ve Sanat okulları açma ve yürütme işi Maarif vekaletine verildi.1933 'de Mesleki ve Teknik Eğitim genel müdürlüğü kuruldu.1934 'den itibaren erkek, kız sanat ve yapı endüstrileri, ticaret okulları açıldı.1934 - 1935'de Kız Teknik, 1937-1938 'de Erkek Teknik Yüksek Teknik Öğretmen okulu açıldı.

1960'dan günümüze kadar Mesleki Teknik Eğitim Örgütüne eğitimin bütünü içinde gereken önem verilerek ülkenin ekonomik ve sosyal gelişmelerine göre yeni düzenlemeler yapılmıştır (Alkan, Doğan ve Sezgin 2001).

1977 yılında kabul edilen çırak kalfa ve ustalık kanunu ile iş yerlerinde çalışan çırak, kalfa ve ustaların yetiştirilmesi, çalışma şartları ve ücretleri ile ilgili hükümler getirilmiştir.1978'de Çıraklık Eğitimi genel müdürlüğü kurulmuştur. Bu tarihten itibaren okul sanayi eğitimi ortaklaşa projesi uygulanmaya başlamıştır (Akyüz, 1985).

Milli Eğitim şuralarında Mesleki ve Teknik ile ilgili önemli kararlar alınmıştır. Sekizinci. Şura, Orta Öğretim programlarının yeniden düzenlenmesi ve Mesleki ve Teknik Eğitim kuruluşlarının üniversiteye açılmasını, Onuncu şura, çok amaçlı lise ve Teknik lise konularında önemli kararlar almıştır. Onaltıncı şura Mesleki ve Teknik Eğitim yeniden yapılandırılması, okul ve işletmelerde mesleki eğitime, öğretmen ve yöneticilerin yetiştirilmesi ile finansman konuları

incelenmiştir.1982 yılında Mesleki ve Teknik Eğitime öğretmen yetiştirme üniversitelere devredilmiştir.1986'da çıkarılan 3308 sayılı yasa ile sistem yeniden düzenlenmiştir, Örgün ve Yaygın eğitim bir bütünlük içinde ele alınmıştır (Güler, ve Özdemir, 2002, s.4).

5- MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİMİN BUGÜNKÜ DURUMU

Eğitim sistemimiz, bugüne gelindiğinde, her dönemdeki çabalar sonucu, özellikle sayısal bakımdan büyük gelişmeler göstermiştir. Okullaşma, öğrenci ve öğretmen sayısı, eğitim ve öğretim kuramlarının çeşitlenmesi ve yaygınlaşması göz önüne alındığında bu durum açıkça görülmektedir. Ancak, eğitim sistemimizin sorunları, söz konusu sayısal büyümeyle tamamen çözülememiş, bilakis gittikçe büyümüş ve çeşitlenerek karmaşık bir hal almıştır. Bu problemlerden en belirgin olanı eğitilmiş insan gücündeki istihdam problemidir. Çözüm olarak, mesleki-teknik öğretimi genel öğretime tercih eden bir eğitim anlayışı benimsenmiştir. Ne var ki, genel öğretime olan öğrenci akışı istenilen seviyelere düşürülememiştir (Topal ve Karayel, 1990, s.310).

Mesleki ve Teknik öğretime öğrenci akışı sağlamak için çalışmalar hızlandırılmıştır.

Eğitim-öğretimin bütün kademelerinde, hızlı bir şekilde mesleki-teknik öğretime yönelme sonucu, ortaya çıkan atölye ve meslek dersleri için gerekli öğretmen ve donanım sıkıntısı dikkate alınarak, ciddi bir talep araştırmasına gidilmeden, mevcut imkânlarla uygun meslek dallarına öncelik verilmiştir.

Genel eğitime göre çok daha pahalı bir yatırımla gerçekleştirilen, mesleki-teknik eğitimin ülkemiz ihtiyaçlarına göre, hem sektörel, hem meslekler bazında ve hem de nitelikler açısından yeniden gözden geçirilmesi gerekliliğini ilgili herkes kabul etmektedir (Topal ve Karayel, 1990, s.311).

Sekizinci Beş Yıllık (2001–2005) Kalkınma Planı

1. Mevcut Durum

1999-2000 öğretim yılında 59.374 kamu ve özel okul öncesi ,ilköğretim ve orta öğretim kurumlarında toplam 12.7 milyon öğrenci ve 484.089 öğretmen bulunmaktadır.6.531 kamu ve özel çıraklık ve yaygın eğitim kurumunda yaklaşık üç milyon kişiye eğitim hizmeti verilmiştir.

VII. Plan döneminde 15 yeni vakıf üniversitesi kurulmuş, böylece 21'i vakıf üniversitesi olmak üzere üniversitesi sayısı 74'e yükselmiştir.1995 Yılında 1.137 olan fakülte, enstitü, yüksek okul ve meslek yüksek okulu sayısı,1999yılında 1.492'ye yükseltilmiştir. Yüksek öğretim kademesindeki öğrenci sayısı ise 1,5 milyona yaklaşmıştır(VIII. Beş Yıllık Kalkınma Planı).

Okullaşma oranları, 1999-2000 Öğretim yılında okul öncesi eğitimde % 9,8 'e, ilköğretimde % 97,6'ya ortaöğretimde % 22,8'i mesleki teknik eğitim ve % 36,6'sı genel lise eğitiminde olmak üzere % 59,4'e yükseköğretimde ise %18,7'si örgün eğitimde olmak üzere 27.8'e ulaşmıştır.

1995-1996 öğretim yılı itibariyle %23,4 olan mesleki ve teknik eğitimde okullaşma oranı, 1999-2000öğretim yılında %22,8 olarak gerçekleşmiştir.

Toplunun eğitim düzeyinin yükseltilmesi amacıyla 1997 yılında yürürlüğe konulan 4306 sayılı kanun ile zorunlu temel eğitimin süresi 8 yıla çıkarılmıştır(VIII. Beş Yıllık Kalkınma Planı).

Orta öğretimde etkili bir yönlendirme sisteminin bulunmaması ve özellikle mesleki ve teknik eğitim ve sanayi arasındaki işbirliğinin yeterince geliştirilmemesi sebebiyle yüksek öğretim kurumları önündeki yığılmalar devam etmiştir.

Eğitimin bütün kademelerinde beklenen düzeyde gelişme sağlanamamıştır. Kaynak yetersizliği, mevcut kaynakların etkin kullanılamaması ve sanayi ile iş birliğinin yeterince geliştirilememesi gibi nedenlerle mesleki ve teknik eğitimde plan

hedeflerinin gerisinde kalmış, iş piyasasının ihtiyaç duyduğu nitelik ve türde mesleki eğitim programları geliştirilmesinde yetersiz kalmıştır.

Meslekin ve Teknik eğitim kurumları ile çıraklık eğitim merkezlerinde başlatılan Tam Gün Tam Yıl Eğitim Projesi Uygulaması çerçevesinde 1996- 1999 döneminde toplam 118.128 öğrenciye eğitim imkânı sağlanmıştır. Eğitim sistemi dışında kalan çocukların tamamının çıraklık eğitimi kapsamına alınması sağlanamamıştır(VIII.Beş Yıllık Kalkınma Planı 2001-2005).

2. Amaçlar, İlkeler ve Politikalar

Milli Eğitim, herkes için hayat boyu öğrenme yaklaşımıyla bilgiye ulaşma yol ve yöntemlerini öğreten, etkin bir rehberlik hizmetini içeren, eğitimin tüm evrelerinde yatay ve dikey geçişlere imkan veren, piyasa meslek standartlarına uygun, üretime dönük eğitime ağırlık veren, yetki devrini esas alan, istisnasız tüm öğrenciler için fırsat eşitliğini gösteren bir sistem bütünlüğü içerisinde yeniden düzenlenecektir(VIII. Beş Yıllık Kalkınma Planı, 2001–2005).

Tablo 1: Eğitimde Sayısal Gelişmeler

Eğitim Kademeleri	1995–1996		1999–2000		2000–2005(1)	
	Öğrenci Okullaşma Sayısı	Oranı(%)	Öğrenci Okullaşma Sayısı	Oranı(%)	Öğrenci Okullaşma Sayısı	Oranı(%)
Okul Öncesi Eğitim	199	7.7	252	9.8	690	25.0
İlköğretim	9.564	89.8	10.053	97.6	10.328	100.0
Ortaöğretim	2.223	89.8	2.444	59.4	2.886	75.0
Genel Lise Eğt.	1.277	31.6	1.506	36.6	1.539	40.0
Mes.ve Tek.Egt.	946	23.4	938	22.8	1.346	35.0
Yükseköğretim	1.226	23.8	1.492	27.8	2.002	37.3
Örgün Öğretim	766	14.9	1.006	18.7	1.519	28.3
Açık Öğretim	460	8.9	486	9.1	483	9.0

Kaynak:DPT Sekizinci Beş Yıllık Kalkınma Planı,s:83

Yüksek Lisans Öğrencileri dahil,(1)Hedef

Bu plan döneminde uzun vadede zorunlu temel eğitimin 12 yıla çıkarılması planlanacaktır(VIII. Beş Yıllık Kalkınma Planı).

Örgün ve yaygın mesleki ve teknik eğitime ağırlık verilecek, ortaöğretimde mesleki ve teknik eğitimin payı arttırılacak, üniversiteler ve giriş sınavında normal liseler ile meslek ve teknik mezunları arasındaki farklı değerlendirilmeler kaldırılarak, mesleki ve teknik eğitimin yaygınlaştırılması teşvik edilecek, mesleki ve teknik eğitim programlarının meslek standartla dayalı olarak yapılması sağlanacak ve çalışma hayatı ile işlevsel işbirliği geliştirilecektir.

Meslek yüksek okulları ile mesleki ve teknik ortaöğretim kurumları arasında işbirliği sağlanarak nitelikli insan gücünün yetiştirilmesi sağlanacaktır. Her türlü yaygın eğitim imkânı geliştirilerek ve meslek edindirme faaliyetlerine ağırlık verilecektir(VIII Beş Yıllık Kalkınma Planı, 2001–2005).

3. Hukuki ve Kurumsal Düzenlemeler

Öğretmen ve öğretim üyelerinin aldıkları hizmet içi eğitimlerin özlük hakkına yansıtılabilmesi ve ihtiyaç duyulan alanlarda sözleşmeli öğretmen ve öğretim üyesi edilebilmesi için gerekli hukuki ve kurumsal düzenlemeler yapılacaktır(Güler ve Özdemir, 2002, s.9).

Ayrıca çıraklık, mesleki ve teknik eğitimin iş hayatının beklentilerine cevap verebilmesi mesleki ve teknik eğitim ile sanayi arasındaki ilişkinin artabilmesi ve uygulamada aksayan hususların giderilebilmesi amacıyla 3300 sayılı kanunda gerekli düzenlemeler yapılacaktır (VIII Beş Yıllık Kalkınma Planı, 2001–2005).

6- MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM-GENEL EĞİTİM İLİŞKİSİ

Bu konuda birçok görüş öne sürülmüştür. Farklı görüşler bu iki tür eğitimin değişik şekilde tanımlanmasından ileri gelmektedir.

Bir çok eğitimciye göre genel eğitim herhangi bir mesleki alana bağlı olmadan başarılı bir yaşam sağlamak için bireyin genel olarak geliştirilmesi sürecidir. Mesleki ve teknik eğitimde ise belirli bir meslek alanı ile ilgili bilgi, beceri

ve alışkanlıkların kazandırılması esastır. Başka bir deyişle, mesleki ve teknik eğitim üretimi amaç edinir. Genel eğitim ise tüketimci niteliktedir.

Tanımlamadan doğan bu ayrımların dışında felsefi düzeyde de farklı görüşler vardır. Örneğin, bazı eğitimcilere göre genel nitelikte teknik dersler ev ekonomisi, tarım ve ticaret alanlarıyla ilgili konular hem genel eğitim hem de mesleki ve teknik eğitim gereksinimini karşılamak için uygundur.

Teknik eğitimcilere göre ise, bu tür genel amaçlı teknik konular sadece genel kültür yönünden yararlıdır. Öğrenciyi, bir meslek alanında o mesleğin koşullarına hazırlayamamaktadır. Bu görüşe göre, belirli bir alandaki meslek eğitiminde genel nitelikteki mesleki konular yanında özel mesleki konuların da yer alması gerekir.

Eğitim genel ve mesleki-teknik olarak iki kategoride düşünülünce mesleki ve teknik eğitimin daha çok belirli bir meslek alanıyla, genel eğitimin de kültürle ilişkili olduğu ileri sürülmektedir.

Genel ve mesleki-teknik eğitim programları bireyin eğitiminde denge sağlayacak şekilde birleştirilmelidir. Bu denge belirli bir meslek alanındaki uygulamalarla ilgili konularla, kültürel nitelikli konuların bireyin gereksinimine uygun olarak seçilmesiyle sağlanabilir.

Eğer öğrenci mesleki etkinliğini arttırmak maksadıyla bir eğitim etkinliğinde bulunuyorsa bu eğitim meslekidir. Aynı şekilde, bir eğitim programı öğrencinin mesleki etkinliğini arttırmak maksadıyla hazırlanmış ise, bu program mesleki olarak sınıflandırılabilir. Bu anlamda belirli bir ders maksada bağlı olarak bir öğrenciye göre mesleki bir diğerine göre genel eğitim anlamı taşıyabilir. Bu görüşte mesleki ve teknik eğitim kültürel ve pratik değeri olan sosyal yönden yararlı bir mesleğe ilişkin bilgi, beceri ve alışkanlık kazandırma süreci olarak kabul edilmektedir(Alkan, 1998, s.14).

İkinci görüş ise, çağdaş toplumda her düzeydeki iş ve meslek mensuplarının teknik eğitime gereksinimi olduğu; bireylere eşit eğitim olanakları sağlamanın demokrasinin bir gereği olduğu iddiasındadır.

Tüm bu görüş farklılıklarına karşın bir eğitim sürecinde bireyin belirli bir bütünlük içinde eğitilmesi zorunludur. Bu eğitim bütünlüğü içinde de bireylerin ekonomik bağımsızlığa kavuşturulması gereklidir(Alkan, 1998, s.15).

7- MESLEK YÜKSEK OKULLARININ TARİHÇESİ

Ülkemizde özellikle 1970’li yıllardan sonra yüksek öğretime olan aşırı talep nedeniyle ortaya çıkan büyük çaptaki yığılmayı hafifletebilmek amacıyla Milli Eğitim Bakanlığı tarafından 1974–1975 yıllarında başlatılan ‘Mektupla Öğretim’’ sistemi 1975-1976 yıllarında ‘‘Yay kur’’ adı altında yeniden düzenlenmiştir. Üniversiteler akademiler ve Milli Eğitim Bakanlığı’na bağlı Yüksek Okullar türünden Örgün Yüksek Öğretim Kurumları’na giremeyen birçok lise mezunlarına böylelikle yaygın öğrenimden yararlanma imkanı sağlamaya çalışılmıştı. O tarihlerde Örgün Yüksek Öğretim Kurumları’nın kapasitesi 60.000 civarında olduğundan, 200.000 civarındaki lise mezunlarından yaklaşık 140.000 kadarı bu kurumlara giremiyordu.

Aslında eğitim teknolojisinden eğitimin her kademesinde öncelikle eğitimin niteliğini yükseltmeye, eğitim kapasitesini artırmaya yönelik olarak yararlanılmasını sağlamak üzere araştırmalar yapılarak, ülke gerçeklerine uygun bulunan sonuçlar uygulamaya konulacaktır(Bayrak, 2001, s.2).

Yay kur’un genel amacı esasen bugünkü açık öğretime benzer şekilde, daha çok mektup ve televizyon ile öğretime ağırlık vermektir. Ancak bunun yanında gençlerimizin ‘Milli Eğitim Temel Kanunu’na uygun olarak milli kültür değerlerini benimsemiş milli birlik ve bütünlük içinde olmalarının sağlanması gerekiyordu. Yaygın-öğretimden beklenen başarı sağlanamadı. Milli Eğitim Bakanlığı Yay kur Genel Müdürlüğü’ne bağlı bugünkü anlamdaki Meslek Yüksek Okulları fikri ve bu okulların kuruluşlarını bu ve benzeri nedenlerle gündeme girmiş oldu. Meslek Yüksek Okulu, 2547 Sayılı Yüksek Öğretim Yasasında ‘‘Belirli Mesleklere yönelik ana insan gücü yetiştirmeyi amaçlayan dört yıllık eğitim-öğretim sürdüren bir yüksek öğretim kurumudur’’ şeklinde tanımlanmaktadır (Bayrak, 2001, s.3).

1. Meslek Yüksek Okulları Amaçları (YÖK Tarafından Belirlenen)

a- Öğrencilere, ortaöğretimdeki yetişmeleri yönünden aralarında mevcut seviye farklarını yükseköğrenim sırasında telafi etme fırsatını vermek,

b- Öğrencilere, Lisans ve Önlisans öğreniminin çeşitli dallarından kabiliyetlerine gerçek anlamda hangisi uyuyorsa o dala büyük bir isabetle yönelebilmek imkanı sağlamak,

c- Yükseköğrenime girme şansı elde ettikleri halde ilk yıllardaki başarı durumları Lisans öğrenimi için yeterli bulunmayan veya daha kısa yoldan hayata atılmak isteyen gençlere ara diploma kazandırmak,

d- Yükseköğretimde daha üst düzeyde eğitim-öğretim yolunun belli bir başarı gösteren öğrencilere açılmasını sağlamak suretiyle ilk yılları çok daha kitlesel olan yükseköğretimin ileri yıllarına daha fazla bireysel imkanı yaratmak ve böylelikle de çalışmayı ve bilimsel rekabeti teşvik ederek yüksek öğretimin kalitesini yükseltmektedir(Bayrak, 2001, s.5).

2. Meslek Yüksek Okulları Kuruluşu ve İşleyişi ile İlgili Görüşler

Ülkemizde lise ve dengi okullardan mezun olan öğrenci sayısındaki artış, son yıllarda üniversitelerin öğrenci kapasitelerindeki artışa kıyasla çok daha ileri düzeylere ulaşmıştır. Dolayısıyla, ülkemizde yükseköğrenim imkânı elde edemeyen gençlerin sayısında yıllar geçtikçe gözle görülür bir artma olmaktadır. Bu nedenle yetkililer üniversite çağındaki bu gençlere öğrenim imkânı sağlayabilmek amacıyla düşüncelerini, imkânlarını ve icraatlarını bir takım Meslek Yüksek Okullarının açılması ve hayata geçirilmesi üzerine yoğunlaştırmışlardır. Açılan bu Meslek Yüksek Okullarının bir kısmı yakın geçmişte ‘‘Dünya Bankası Destekleme Programı’’ kapsamında uygulamaya yönelik öğrenci laboratuvar ve atölyelerini tamamlamaya çalışmışlar ve öğretim planlarını, müfredatlarını batı modellerine uydurmak için gayret sarf etmişlerdir(Bayrak, 2001, s.85).

Üst düzeyde yetişmiş elemanlara yardımcı olacak ve onların iş verimini artıracak ara insan gücüne yetiştirmek gayesi güderler. Ülkemizde düz memur veya işçi-usta ile lisans ve lisansüstü mezunları arasında istihdam edilebilecek bu ara insan gücü en çok ihtiyacımız olan elemanlardır.

8- 2547 SAYILI YÜKSEKÖĞRETİM KANUNU’NUN ANA İLKELERİ

1. 2547 Sayılı Yüksek Öğretim Kanunun Ana İlkeleri İle İlgili 5.Maddesi

Yüksek Öğretim aşağıdaki ‘Ana İlkeler ’doğrultusunda planlanır, programlanır ve düzenlenir;

a- Öğrencilere ATATÜRK İlke ve İnkılapları doğrultusunda ATATÜRK Milliyetçiliği’ne bağlı hizmet bilincinin kazandırılması sağlanır.

b-Milli Kültürümüz, örf ve adetlerimize bağlı kendimize has şekil ve özellikleri ile evrensel kültür içinde korunarak geliştirilir ve öğrencilere, Milli birlik ve beraberliği kuvvetlendirici ruh ve irade gücü kazandırılır.

c-Yükseköğretim Kurumlarının özellikle, eğitim-öğretim dalları ile amaçları gözetilerek eğitim-öğretimde birlik ilkesi sağlanır.

d-Eğitim –Öğretim plan ve programları, bilimsel ve teknolojik esaslara, ülke ve yöre ihtiyaçlarına göre kısa ve uzun vadeli olarak hazırlanıp sürekli olarak geliştirilir.

e-Yükseköğretimde imkan ve fırsat eşitliğini sağlayacak önlemler alınır.

f-(3708/2)Üniversiteler ile İleri teknoloji Enstitüleri ve bunlar içinde Fakülte, Enstitü ve Yüksekokullar, kalkınma plan ve programlarının ilke ve hedefleri doğrultusunda ve yükseköğretim planlaması çerçevesinde Yükseköğretim kurulu’nun görüşü ve önerisi üzerine kanunla kurulur.

g- Meslek elemanı yetiştiren Bakanlıklara bağlı yüksekokullar, Yükseköğretim Kurulu'nun tespit edeceği esaslara göre Bakanlar kurulu kararı ile kurulur.

h-Yükseköğretim kurumlarının geliştirilmesi, verimliliğinin artırılması, genişletilmesi ve bütün yurda yaygınlaştırılması amacına yönelik olarak yenilerinin açılması, öğretim elemanlarının yurt içinde ve dışında yetiştirilmeleri ve görevlendirmeleri, üretimin insan gücü eğitim unsurları arasında dengenin sağlanması, yükseköğretime ayrılan kaynakların ve ihtisas gücünün dağılımı, milli eğitim politikası ve kalkınma planları ilke ve hedefleri doğrultusunda, ülke, çevre ve uygulama alanı ihtiyaçlarının karşılanması, örgün, yaygın sürekli ve açık eğitim-öğretimi de kapsar.

2. 2547 Sayılı Yükseköğretim Kanunu'nun Ana İlkeleri

İle İlgili 12. Maddesi

Bu kanundaki amaç ve ana ilkelere uygun olarak yükseköğretim kurumlarının görevleri;

a. Çağdaş uygarlık ve eğitim- öğretim esaslarına dayanan bir düzen içinde, toplumun ihtiyaçları ve kalkınma planları, ilke ve hedeflerine uygun ve orta öğretime dayalı çeşitli düzeylerde eğitim –öğretim ,bilimsel araştırma, yayım ve danışmanlık yapmak .

b. Kendi ihtisas gücü maddi kaynaklarını rasyonel, verimli ve ekonomik şekilde kullanarak milli eğitim politikası ve kalkınma planları ilke ve hedefleri ile Yükseköğretim Kurulu tarafından yapılan plan ve programlar doğrultusunda ülkenin ihtiyacı olan dallarda ve sayıda insan gücü yetiştirmek.

c. Türk toplumunun yaşam düzeyini yükseltici ve kamuoyunu aydınlatıcı bilim verilerini söz, yazı ve diğer araçlarla yaymak.

Yükseköğretim Kurulu tarafından yapılan plan ve programlar doğrultusunda ülkenin ihtiyacı olan dallarda ve sayıda insan gücü yetiştirmek.

c. Türk toplumunun yaşam düzeyini yükseltici ve kamuoyunu aydınlatıcı bilim verilerini söz, yazı ve diğer araçlarla yaymak.

d. Örgün, yaygın sürekli ve açık eğitim yoluyla toplumun özellikle sanayileşme ve tarımda modernleşme alanlarında eğitilmesini sağlamak,

e. Ülkenin bilimsel, kültürel, sosyal ve ekonomik yönlerden ilerlemesini ve gelişmesini ilgilendiren sorunlarını diğer kuruluşlarla işbirliği yaparak, kamu kuruluşlarına önerilerde bulunmak suretiyle öğretim ve araştırma konusu yapmak, sonuçlarını toplumun yararına sunmak ve kamu kuruluşlarınca istenecek inceleme ve araştırmaları sonuçlandırarak düşüncelerini ve önerilerini bildirmek,

f. Eğitim-öğretim seferberliği içinde örgün, yaygın, sürekli ve açık eğitim sistemlerini üstlenen kurumlara katkıda bulunacak önlemleri almak,

g.Yörelerindeki tarım ve sanayinin gelişmesine ve ihtiyaçlarına uygun meslek elemanlarının yetişmesine ve bilgilerinin gelişmesine katkıda bulunmak, sanayi, tarım ve sağlık hizmetleri ile diğer hizmetlerde modernleşmeyi, üretimde artışı sağlayacak çalışma ve programlar yapmak, uygulamak ve yapılanlara katılmak, bununla ilgili kurumlarla işbirliği yapmak ve çevre sorunlarına çözüm getirici önerilerde bulunmak,

h. Eğitim teknolojisini üretmek, geliştirmek, kullanmak, yaygınlaştırmak,

i. Yükseköğretimin uygulamalı yapılmasına ait eğitim-öğretim esaslarını geliştirmek, döner sermaye işlerini kurmak, verimli çalıştırmak ve faaliyetlerin geliştirilmesine ilişkin gerekli düzenlemeleri yapmaktır(Bayrak, 2001, s.28).

3. 2547 Sayılı Yükseköğretim Kanunu'nun Ana İlkeleri

İle İlgili 20. Maddesi

a. Yüksek okulların organları, yüksek okul müdürü, yüksekokul kurulu ve yüksek okul yönetim kuruludur.

b.Yüksek okul müdürü, üç yıl için ilgili fakülte dekanının önerisi üzerine rektör tarafından atanır. Rektörlüğe bağlı yüksek okullarda bu atama doğrudan rektör tarafından yapılır. Süresi biten müdür tekrar atanabilir.

c.Yüksek okul kurulu, müdürün başkanlığından, müdür yardımcıları ve okulu oluşturan bölüm veya ana bilim dalı başkanlarından oluşur.

d.Yükseköğretim yönetim kurulu; müdürün başkanlığında, müdür yardımcıları ile müdürce gösterilecek altı aday arasından yüksekokul kurulu tarafından üç yıl için seçilecek üç öğretim üyesinden oluşur.

e.Yüksek okul kurulu ve yüksek okul yönetim kurulu, bu kanunla fakülte kurulu ve fakülte yönetim kuruluna verilmiş görevleri yüksek okul bakımından yerine getirirler.

9- CELAL BAYAR ÜNİVERSİTESİ KURULUŞ VE GELİŞMESİ

Celal Bayar Üniversitesi 03 Temmuz 1992 tarihinde kabul edilen 11 Temmuz 1992 tarih ve 21281 sayılı Resmi Gazetede yayınlanan 3837 sayılı yasayla kurulmuştur. Üniversite yeni kurulan Fen Edebiyat Fakültesi, Mühendislik Fakültesi, Tıp Fakültesi ile Dokuz Eylül Üniversitesine bağlı Manisa İktisadi ve İdari Bilimler Fakültesinin adı ve bağlantısı değiştirilerek Rektörlüğe bağlanmasıyla oluşturulan İktisadi ve İdari Birimler Fakültesi, Dokuz Eylül Üniversitesine bağlı Demirci Eğitim Yüksekokulunun fakülteye dönüştürülmesi, adı ve bağlantısı değiştirilerek Rektörlüğe bağlanmasıyla oluşturulan Eğitim Fakültesinden; Ege Üniversitesine bağlı Akhisar Tütün Ekspertliği Yüksekokulunun adının ve bağlantısının değiştirilmesiyle oluşturulan ve Rektörlüğe bağlanan Tütün Ekspertliği Yüksekokulu

ile Ege Üniversitesine bağlı iken bağlantısı değiştirilerek Rektörlüğe bağlanan Alaşehir Meslek Yüksek Okulu ve Dokuz Eylül Üniversitesi Buca Eğitim Fakültesine bağlı Beden Eğitimi bölümünün adı ve bağlantısı değiştirilerek yeni kurulan Beden Eğitimi ve Spor Yüksekokulu ile Salihli Meslek Yüksek Okulu olan; Rektörlüğe bağlı olarak yeni kurulan Sosyal Bilimler Enstitüsü, Fen Bilimleri Enstitüsü ve Sağlık Bilimleri Enstitüsünden Sağlık Bakanlığı ile Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı arasında 10 Eylül 1992 günü imzalanan protokol ile üniversitemize bağlanan Sağlık Hizmetleri Meslek Yüksek Okulundan; Yükseköğretim Yürütme Kurulu'nun 25.01.1994 günlü toplantısında, Ahmetli, Demirci, Gölarmara, Gördes, Kırkağaç, Saruhanlı ve Soma, 07.03.1994 günlü toplantısında Köprübaşı, 30.03.1994 günlü toplantısında Turgutlu ilçelerinde açılmasına izin verilen Meslek Yüksekokullarından, 04 Temmuz 1997 gün 23039 sayılı Resmi Gazetede yayınlanan Bakanlar Kurulu kararı ile Akhisar'da kurulan Uygulamalı Bilimler Yüksekokulundan, Yükseköğretim Kurulu Bakanlığının 15.03.1999 tarihli genel kurul toplantısında kurulması kabul edilen Kula Meslek Yüksekokulundan, 26.05.2000 tarihinde kurulan Akhisar Meslek Yüksekokulundan ve Yüksek Öğretim Kurulu Başkanlığının 07.07.2000 tarihli genel kurul toplantısında kurulması uygun görülen Sarıgöl Meslek Yüksekokulundan; Celal Bayar Üniversitesi 5 Fakülte, 4 Yüksekokul, 15 Meslek Yüksekokulu, 3 Enstitü, 8 Araştırma ve Uygulama Merkezi olmak üzere toplam 35 birim ile öğretim ve araştırma çalışmalarını sürdürmektedir(Celal Bayar Üniversitesi, 2003, s.1-2).

10- CELAL BAYAR ÜNİVERSİTESİ SALİHLİ MESLEK YÜKSEK OKULU TARİHİ

Salihli Meslek Yüksek Okulu 17.02.1993 tarih ve 21281 sayılı T.C. Resmi Gazetede yayınlanarak yürürlüğe giren 2837 sayılı kanunla Manisa Celal Bayar Üniversitesi'ne bağlı olarak, 30.09.1993 tarihinde eğitim/öğretime başlamıştır. 1998-1999 öğretim yılı sonunda Diyanet Vakfına ait olan binadan kendi binasına taşınmıştır.

Okul binası 1.500 m² alan üzerinde 4 kat toplam 6.000 m² kapalı mekanda, 12 derslik, 1 adet deri konfeksiyon atölyesi, 1 adet kalıp atölyesi, 1 adet resim atölyesi, 1 adet bilgisayar atölyesi, kütüphane, sinema salonu, yemekhane, kafeteryalar, malzeme odası, personel, öğretim elemanı odaları, otopark bulunmaktadır.

1. Salihli Meslek Yüksek Okulu Amacı

Öğrencilere köklü bir eğitim sunmak, meslek edindirmek, sektöre eleman yetiştirmek amaçlanmıştır(<[http:// www.bayar.edu .tr](http://www.bayar.edu.tr)>).

2. Salihli Meslek Yüksek Okulu Bölümleri

- a- İthalat-İhracat
- b- Pazarlama
- c-Deri Konfeksiyon
- d-Bilgisayar Teknolojisi ve Programlama
- e- Makine
- f- Elektrik
- g- Tekstil
- h-Yerel Yönetimler

3. Salihli Meslek Yüksek Okulu 2003–2004 Öğretim Yılı Faaliyet Raporu

3.1. Fiziki Alan İhtiyacı Önerileri

Fiziki alanlarımız yeterli durumdadır.

3.2. Kadrolu Öğretim Elemanı Olmayan Dersler

İthalat-İhracat programında okutulmakta olan Mesleki Dersler ve Deri Konfeksiyon Programında Atölye Uygulamaları için uzmana; ayrıca Matematik ve İstatistik dersleri için öğretim elemanlarına ihtiyaç vardır.

3.3. Öğrenci Durumu

Bölümler	Kız	Erkek	Toplam
Bilgisayar Tek.ve Prog.(II.Ö)20		49	69
Pazarlama	66	65	131
Pazarlama (II.Ö.)	46	56	102

Yerel Yönetimler	59	45	104
Yerel yönetimler(II.Ö.)	64	41	105
Elektrik (II.Ö)	0	124	124
Makine (II.Ö)	1	72	73
Deri Konfeksiyon	54	11	65
Deri Konfeksiyon (II.Ö.)	40	3	43
İthalat İhracat	71	48	119
İthalat İhracat (II.Ö.)	64	68	132
Tekstil (II.Ö)	45	3	48
Toplam	530	585	1115

11 – SALİHLİ MESLEK YÜKSEK OKULU DERİ KONFEKSİYON BÖLÜMÜ EĞİTİMİ

Deri konfeksiyon bölümü 1993 yılında eğitim-öğretime başlamıştır. Programda halen mesleki branşa ait olarak üç öğretim görevlisi ve bir yardımcı doçent olmak üzere dört öğretim elemanı görev yapmaktadır. Deri konfeksiyon Programında eğitim-öğretim görmek isteyen adayların ÖSYS sınavında gerekli eşit ağırlık taban puanı almaları yeterlidir.

Deri konfeksiyon alanında köklü bir eğitimin sağlanması, konfeksiyon sektörünün belirli aşamalara ayrılmasını gerektirmektedir. Bunlar deri hakkında uzmanlık, vücut özelliklerini tanıyarak bilinçli olarak ele alan ve ince bir görüş yeteneğini gerektiren model çizme uzmanlığı ve bu iki aşamayı esas alarak ortaya çıkan dikim uzmanlığıdır. Bu alanlarda gerekli bilgi ve yeteneklerin kazanılması amacıyla;

1- Deri yapısı, hastalık ve hataları, işlenti aşamaları, konfeksiyonda kullanılan giysilik deri-kürk güderi ve deri analiz kalite kontrolü ile ilgili dersler.

2- Deri konfeksiyon makinelerini kullanım ve üretim tekniklerini kazandırmayı amaçlayan ve toplam dört yarıyıl boyunca alınan atölye uygulama dersleri.

3- Genel kalıp bilgisi ve model uygulama tekniklerini kazandırmayı amaçlayan ve toplam üç yarıyıl boyunca alınan kalıp elde etme teknikleri dersleri.

4- Ayrıca bunların dışında

— Mesleki resim

— Konfeksiyon kalite kontrol

Deri konfeksiyon İşletme ve Organizasyon konuları hakkında teorik ve uygulamalı ağırlıklı dersler verilmektedir.

Programın öğretim süresi toplam dört yarıyıldır. Program kendi alanında eğitim ve öğretime açılan ilk yüksek öğretim programıdır. Ayrıca öğrencilerin işletmelerde uygulanan iş akışını öğrenmeleri amacıyla 40 işgünü zorunlu staj yükümlülükleri bulunmaktadır. Teorik derslere %70, uygulama ağırlıklı derslere % 80 devam etme zorunluluğu vardır. Mezun olan öğrenciler Deri Konfeksiyon Teknikleri unvanını kazanarak büyük bir çoğunluğu, ihracat yapan orta ve büyük ölçekli deri konfeksiyon işletmelerinde nitelikli işgücü olarak istihdam edilebilme olanağına sahiptir.

Sanayileşmekte olan ülkemizde deri konfeksiyon sektörü ülke ekonomisinin itici güçlerinden biri durumuna gelmiş ve sürekli gelişme göstererek dünya pazarlarında diğer ülkelerde rekabet edebilme yeteneğine ulaşmıştır. Deri konfeksiyon sektörünün rekabet edebilme yeteneğini kazanması ve bunu sürdürebilmesi kaliteli ve uluslararası standartlara uygun üretim yapmasına bağlıdır. Belirlenen hedeflere ulaşabilmesi ve optimum niteliklerde üretimin gerçekleştirilmesi bu alanda yetişmiş kaliteli işgücü gerektirir.

Gerekli niteliklere sahip işgücünün sağlanmasında mesleki ve teknik eğitim vermeyi amaçlayan gerekli donanım ve öğretim elemanlarına sahip yüksekokulların yaygınlaştırılması, yukarıda sayılan amaçların gerçekleştirilmesinde önemli ölçüde katkı sağlayacaktır(<[http:// www.bayar.edu .tr](http://www.bayar.edu.tr)>).

Yelmen 'e göre Türk deri sanayi giderek gelişme sürecine girmiştir. Daha çok deri fabrikası daha çok dericilik okulu açılmalıdır. Ancak geniş anlamıyla kalite fikrini her alanda her kesimde titizlikle uygulamaya çalışılmalıdır. Kaliteli hocalar, kaliteli öğrenciler, kaliteli, programlar kaliteli araç gereçler, sanayicilerin kaliteli katılımı, yaklaşımı, kaliteli yönetim, kaliteli yönlendirme, kaliteli modernleşme velhasıl her şeyde ve her yer kalite arayışları bir hırs haline dönüşmelidir. En büyük hedef her şeyde kaliteye ulaşmak olmalıdır(Yelmen, 1998, s.16).

12- DERİ KONFEKSİYON EĞİTİMİ PROGRAMI, ÖĞRETMEN VE ÖĞRENCİ

Eğitim programı bir okul ya da eğitim kurumunda yer alan eğitim faaliyetlerinin tümü olarak tanımlanır (Varış, 1978, s.19).

İyi bir eğitim programı bilgi vermek, zihni çalıştırmak, nitelikli insan gücü yetiştirip istihdamı arttırmak amaçlarını gütmeli ve öğrencilerin duyuşsal, bilişsel ve devinsel özelliklerini geliştirmenin önemini dikkate almalıdır (Külahçı,1995, s.8).

Programların içeriği, bireylerin hazırlandığı meslek alanındaki işleri verimli olarak yapabilmesi için gerekli bilgi, beceri ve tavırları kapsar. Deri konfeksiyon programlarını oluşturan atölye, meslek bilgisi, teknik resim gibi derslerin içeriği, bireylerin iş hayatında yaptığı görevleri analiz edilerek saptanır. Meslek Yüksek Okulu programları eğitim sürecinin önemli unsurlarından biri olan öğrenciyi mesleki donanımına kavuşturma amacındadır. Celal Bayar Üniversitesi, Salihli Meslek Yüksek Okulu, Deri Konfeksiyon bölümü programı' da öğrenciyi mesleki donanımına kavuşturmayı amaçlamıştır.

Ülkemizin gerçekliği göz önüne alındığında, bireylerin eğitim ve meslek tercihlerinde oldukça sınırlı bir anlamda inisiyatif kullanabildiklerini söylemek mümkündür. Böylece bir taraftan herhangi bir mesleğe dönük toplumsal itibarın kişiyi yönlendirmesi, diğer taraftan universal eğitim sürecine girememe endişesi ile rastgele tercihler yapılmaktadır. Oysa "meslek bireyin yaşamı boyunca mutluluk, doyum, özgürlük, kendini gerçekleştirme, ihtiyaçların karşılanmasında ve yaşam

felsefesinin oluşmasında önemli bir etmendir.” Zamanla meslek kişiliğin ayrılmaz bir parçası haline gelir.

Eğitim programları ve öğrenci dışında eğitim sürecinin üçüncü önemli ögesi öğretmendir. Verilerin eğitimin etkili olabilmesi için bu üç öge arasında sağlıklı ve uyumlu ilişkilerin kurulması gerekmektedir.

Öğretmen, öğrencilere sahip olduğu bilgileri kazandırmanın ötesinde onların zihinsel ve toplumsal yönde gelişmelerine yardımcı olmak, duygularını geliştirmek, onlara rehberlik ve psikolojik danışmanlık yapmak, mesleği tanıtmak ve mesleki rehberlik yapmakla da görevlidir. Günümüzde öğretmen bilgiyi en iyi aktaran birey değil davranış ve tutumlarıyla öğrenci başarısına dönük etkinlikleri düzenleyebilen ve öğretimde etkili olabilen bireydir(Celal Bayar Üniversitesi, 2001, s.6-7).

Deri Konfeksiyon Programı Ders ve Kredileri

I. YARIYIL (Güz)

Kodu	Dersin Adı	Teorik	Uygulama	Toplam Kredi
DKO 101	Deri Histolojisi	3		3
DKO 103	Dericiliğe Giriş	3		3
DKO 105	Temel Kalıp Bilgisi	2	1	2.5
DKO 107	Genel İktisat	3		3
DKO 109	Temel Bilgi Tekno. Kull.	2	2	4
DKO 111	Dikim Tek. Ve Atöl. Uyg. I (Y)	3	3	4.5
DKO 113	Giysi Tasarımı	2	1	2.1
AİT 121	Atatürk İlke ve İnkılap Tarihi I	2		2
TÜR 131	Türk Dili I	2		2
YAB 141	Yabancı Dil I	2		2
BEG/GÜZ 151	Beden Eğit / Güzel Sanatlar I	2		2

II. YARIYIL (Bahar)

Kodu	Dersin Adı	Teorik	Uygulama	Toplam Kredi
DKO 102	Kalıp Elde Etme Teknik. (I)	2	2	3
DKO 104	Genel Deri Teknolojisi	3		3
DKO 106	Mesleki Resim (I)	3		3
DKO 108	Temel Bilgi. Tekno. Kull.	2	2	4
DKO 110	Dikim Tek. ve Atöl. Uyg. II	3	3	4,5
AİT 122	Temel Bilgisayar Bilimleri	2		2
TUR 132	Türk Dili II	2		2
YAB 142	Yabancı Dil	2		2
BEG/GÜZ 152	Atatürk İlke. Ve İnk. Tarihi I	2		2

III. YARIYIL (Güz) (2. Sınıf)

Kodu	Dersin Adı	Teorik	Uygulama	Toplam Kredi
DKO 201	Giysilik Deri ve Kürk Tekno.	3		3
DKO 203	Finisaj Tekniği	3		3
DKO 205	Kalıp Elde Etme Teknik. (II)	3	3	4,5
DKO 207	Mesleki Resim (II)	2	2	2
DKO 209	Dikim Tek. ve Atöl. Uyg. III	3	3	4,5
DKO 211	Deri Aksesuarları	2		2
DKO 211	Deri Aksesuarları	4		4

IV. YARIYIL (Bahar)

Kodu	Dersin Adı	Teorik	Uygulama	Toplam Kredi
DKO 202	Proje Çalışması		2	2
DKO 204	Der Anl. Ve Kalite Kontrol	2	1	2,5
DKO 206	Konfeksiyon Kalite Kontrol	2		2
DKO 208	Kalıp Elde Etme Teknik. (III)	2	2	3
DKO 210	İş Hukuku	2		2
DKO 212	Pazarlama Teknikleri	2		2
DKO 214	Deri Konf. İşletme ve Organiz.	3		3
DKO 216	Dikim Tek. ve Atöl. Uyg. IV	3	3	4,5
DKO 218	İş Güvenliği ve İlk Yardım	2		2

13- DERİ KONFEKSİYON PROGRAMI (Örgün Öğretim)

DERS İÇERİKLERİ

I. YARIYIL

Dersin Adı: Deri Histolojisi

Histolojinin Tanımı, Derinin Anatomik ve Histolojik Yapısı, Canlı Derinin Başlıca Fonksiyonları, Derinin Histolojik Yapısı, Üst Deri Tabakası, Öz Deri Tabakası, Alt Deri Tabakası, Hayvan Derisinde Bulunan Başlıca Doku Türleri, Epitel Doku, Destek Doku, Kas Doku, Bez Dokusu, Sinir Dokusu, Derinin Fibriler Yapısı, Kollagen Fibrilleri, Eksatin Fibrilleri, Prekollagen Fibrilleri, Lifsi Bağ Dokuyu Oluşturan Unsurlar, Kollagen Fizikokimyasal Özellikleri, Kollagen Mekaniksel Özellikleri.

Dersin Adı: Dericiliğe Giriş

Dericiliğin Tarihçesi, Dericiliğin Son Durumu, Ülkemizde Hayvancılık, Ham deri Konservasyonu, Ham deride bulunan Mikroorganizmalar ve Enzimler, Konservasyon Yöntemleri, Konservasyon Hataları, Ham deri Kalitesini Etkileyen Faktörler, Hayvanın Tabiatına Bağlı Olan Etkenler, Doğaya ve Çevreye Bağlı Olan Etkenler, Uygulama ve İşlentilere Bağlı Olan Etkenler, Deri Hastalık ve Zararlıları, Mikrobiyal Hastalıklar, Paraziter Hastalıklar, Diğer Zararlılar.

Dersin Adı: Temel Kalıp Bilgisi

Kalıp Dersinin Amaçları, Ölçü Alma Yöntemleri, Kalıp Hazırlama Yöntemleri, Kalıp Hazırlamada Kullanılan Araç Gereçler, Etek Çizimi, Etek Çizimi İçin Gerekli Ölçüler, Etek Çiziminde Ölçülerin Alınması, Temel Etek Çizimi (Küçültülmüş), Büyütülmüş Etek Çizimi, Temel Etek İçin Şablon Kalıp Hazırlama, Seriler, Serileme Hakkında Bilgi, Seri Noktalarının Saptanması, Seri Değerlerinin Hesaplanması ve Serileme Çalışmaları, Model Uygulamada Etek Çizimleri, Parçalı Etekler, Kloş Etek Çizimleri, Pilili Etek Çizimleri, Pantolon Etek Çizimleri, Günün

Modasına Uygun Model Uygulamalı Etek Çizimleri, Kadın Pantolonu, Kadın Pantolonunda Gerekli Ölçüler, Temel Kadın Pantolon Çizimi, Pantolon Şablonu Hazırlama, Kadın Pantolonu Seçilmesi, Çeşitli Model Uygulamalı Pantolon Çizimleri.

Dersin Adı: Genel İktisat

Ekonomi Biliminde Makro ve Mikro Çözümleme, Başlıca Makroekonomik Büyüklükler ve Teknikleri, Fiyatlar Genel Düzeye ve Enflasyon Oranı, İstihdam, İşgücü ve İşsizlik, Faiz ve Faiz Oranı, Döviz Kuru ve Ödemeler Dengesi, Dışsal ve İçsel Değişkenler, Akım, Stok ve Oran Değişkenleri, Umulan ve Gerçekleşen Büyüklükler, Statik ve Dinamik Denge, Ulusal Ürün ve Ulusal Gelir, Temel Ulusal Ürün (Hasıla ve Ulusal Gelir Kavramları), Gayri Safi Yurtiçi Hasıla, Gayri Safi Ulusal Hasıla, Net Ulusal Hasıla, Ulusal Gelir veya Faktör Fiyatlarıyla Net Ulusal Hasıla, Parasal ve Gerçek Ulusal Gelir, Kişisel Gelir, Harcanabilir Gelir, Kişi Başına Ulusal Gelir. Gelir Dağılımı; Kişisel Gelir Dağılımı, Fonksiyonel Gelir Dağılımı, Gelir Dağılımı Eşitsizliğinin Ölçülmesi, PARETO Gelir Dağılımı Formülü, CORRADO GİNİ Katsayısı, LORENZ Eğrisi.

Dersin Adı : Temel Bilgi Teknolojileri Kullanımı

Bilgisayar Tarihçesi, Günümüzde Bilgisayar, İşletim Sistemleri, MS-DOS İşletim Sistemi Windows 98 İşletim Sistemi (Tek Kullanıcılı İşletim Sistemleri) Windows 2000 (NT) İşletim Sistemi (Çok Kullanıcı İşletim Sistemleri).

Dersin Adı: Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulamaları I

Makine Tanıtımı Egzersizleri, Dikiş Türleri, İlik Çalışmaları, Cep Çalışmaları, Yırtmaç Çalışmaları, Fermuar Çalışmaları, Patlet Çalışması, Yaka ve Manşet Çalışmaları, Deri Etek Dikimi, Deri Yelek Dikimi.

Dersin Adı: Giysi Tasarımı

Moda Tasarımın Tanımı, Terimler ve Giyim Sanayi İçin Önemi, Moda Tasarımı Süreci, Hikâye (Tema) ve Renk Panosu Hazırlama, Araştırma (Konuyla

İlgili), Temaya Uygun Model Çalışmaları, Eskiz Hazırlama, Siluet Elde Etme, Siluet Üzerine Modelleri Giydirmeye, Seçilen Modellerden Birinin Teknik Çizimini Hazırlama, Modeli Kalıp Haline Dönüştürme (Modeli Temel Kalıba Uygulama), Modeli Amerikan Bezinde Dikme.

Dersin Adı: Ata. İlk. Ve İnk. Tarihi

İnkılâp ve İlgili Kavramlar, Dersin Amacı, Türk İnkılâbı'nın Hazırlık Dönemi, Fransız İnkılâbı, Coğrafi Keşifler, Aydınlanma Çağı, Rönesans ve Reform, Osmanlı Yenileşme Hareketleri ve Sonuçları, Tanzimat, Meşrutiyet, Anayasalar, Osmanlı'yı Çöküşe Götüren Savaşlar, Trablusgarp, Balkan ve I. Dünya Savaşları, Mondros Mütarekesi, Mütarekeye Karşı Tepkiler Yararlı ve Zararlı Dernekler, Kurtuluş Savaşı'nın Hazırlık Dönemi, Kongreler, TBMM'nin Açılması, Düzenli Ordunun Kurulması, İç İsyanlar, İstiklal Mahkemeleri, İnönü Savaşları, Sakarya Meydan Muharebesi, Büyük Taarruz, Mudanya Ateşkes Antlaşması, Lozan Barışı.

Dersin Adı: Türk Dili I

Dil Nedir? Dilin Millet Hayatındaki Yeri, Önemi, Dil Kültür İlişkisi, Dilin Kültür Taşıyıcılık Niteliği, Türk Dilinin Dünya Dilleri Arasındaki Yeri, Yazı Dilinin Tarihi Gelişimi, Türk Dilinin Yayılma Alanları, Ses Bilgisi, İmla ve Noktalama Uygulamaları, Kompozisyon Bilgileri, Plan, Anlatım Şekilleri ve Uygulamaları. Kelime Yapımı ve Kelime Türetme Şartları ve Uygulamaları.

Dersin Adı: Yabancı Dil (İngilizce)

A- The auxiliaries BE and HAVE

13. Present form of be

14. Future form of be

B- Auxiliaries MAY and CAN

19. May expressing permission

C- The Present tenses

13. The simple present tense

14. The present Cont. Tense

D- The future tenses

1. The going to form

Dersin Adı: Resim İş

Plastik Elemanların Tanıtım (Nokta, Çizgi, Leke, Doku, Kompozisyon), Leke ve Çizgi Üzerinde Tın Farklılıklarının Araştırılması, Soyut ve Somut Kompozisyonlar Üretme, Tonlu ve Tonsuz Nokta ve Çizgilerden Çeşitli Dokular Yaratma ve Kompozisyon Oluşturma Geometrik Biçimler, Üzerinde Işık-Gölge Çalışmaları (Kare, Küre) Modelden (Ayakkabı, Bardak, Kumaş vb.) Karakalem Çalışması.

II. YARIYIL

Dersin Adı: Kalıp Elde Etme Teknikleri

Temel Beden Kalıbı (Kadınlar İçin), Temel Beden Kalıbı İçin Gerekli Ölçüler, Ölçülerin Alınmasında Gerekli Olan Noktalar, Temel Kadın Bedeni Çizimi (Pensli), Temel Beden Çizimi (1/1), Tel Kadın Bedeni Kol Çizimi, Serileme, Penssiz Temel Kadın Çizimi, Penssiz Temel Kadın Bedeni Kol Çizimi, Büyütülmüş Kalıpların Çizimi, Şablon Hazırlama, Şablon Paylı Kalıp Üzerine Serileme Çalışmaları.

Dersin Adı: Genel Deri Teknolojisi

Deri İşleme Teknolojisi, Deri Üretiminin Değişken Faktörleri, Ağırlık, pH, İyon Yüğü, Sıcaklık, Banyo Oranı (Flotte) Süre, Suyun Dericilikteki Önemi, Deri İşleme Aşamaları, Yaş İşlemler, Kuru İşlemler ve Aşamaları

Dersin Adı: Mesleki Resim I

Mesleki Resim ile İlgili Temel Terim ve Bilgilerin Verilmesi (Moda, Kreasyon, Stilist, Eskiz, Silüet, Taslak Ölçü Oranı, Giysi Tasarımı), Moda Resminin Giyimdeki Yeri ve Önemi, Giysi Tasarım Sürecinin Evreleri, İnsan Vücudunda Ölçü ve Oran, İnsan Vücudu Etüdünün Moda Resmine Uygulanması, Artistik Çizim İçin

Silüet Hazırlama, Çeşitli Yaka, Kol, Kapanma Payları, (Kruaze) Çizimleri, Ayakkabı, Çanta Etütleri ve Drape, Büzgüde Işık-Gölge Araştırmaları, Silüet Üzerinde Karakalem ve Renkli Model Tasarımları (Pantolon, Etek, Kaban, Ceket, Mont, Yelek, Elbise). Renk Armonilerinin Tanıtımı ve Modeller Üzerinde Uygulanması.

Dersin Adı: Temel Bilgisayar Bil.Kul.

Microsoft Word Kelime İşlemci Yazılımları, Microsoft Excel Tablo ve Hesaplama Yazılımları, Microsoft Power Point Prezantasyon Yazılımları, Microsoft Front Page İnternet Web Sayfa Yazılımı, İnternet, TCP/IP Protokolleri, Web Sayfa Yapımı, Web Sayfası Yayınlanması, Elektronik Posta.

Dersin Adı: Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulama II

Deri Etek Dikimi, Deri Yelek Dikimi, Deri Mont Dikimi, Deri Pantolon Dikimi ve bunlar üzerinde Cep, Yaka, Manşet, Fermuar, İlik, Yırtmaç Çalışmaları ve Astarlama Çalışması.

Dersin Adı: Atatürk İlk. Ve İnk. Tarihi

Lozan Barışı, ve Değerlendirilmesi, Atatürk İnkılapları, Atatürkçü Düşünce Sistemi'nin Özellikleri, Cumhuriyetçilik, Milliyetçilik, Halkçılık, Devletçilik, Laiklik, İnkılapçılık, Barışçılık, Hoşgörü, İnsan Sevgisi, Ulusal Egemenlik, Türkiye'nin Dış Politikası'nın Temel Özellikleri, Gençliğe Yönelik Yıkıcı Politikanın Nedenleri ve Hedefleri, Uyuşturucu-Silah Kaçakçılığı ve Terörizm Arasındaki İlişkiler, Türkiye'de Demokratikleşme Denemeleri ve Sonuçları, Gençliğe Düşen Görevler, Kadın Hakları.

Dersin Adı: Türk Dili II

Yazılı Kompozisyon Türleri, Uygulamaları, Anlatım Bozuklukları ve Bunların Düzeltilmesi Uygulamaları, Rapor, Makale, Tebliğ... gibi Bilimsel Yazıların Hazırlanmasında Uyulacak Kurallar, Cümle, Unsurları, Taklit Örnekleri,

Türk ve Dünya Edebiyatı ile Düşünce Tarihinden Seçilmiş Eserler Üzerinde Uygulama Çalışması.

Dersin Adı: Yabancı Dil (İngilizce)

A- The auxiliarise BE and HAVE

- 31. Past form of be
- 32. Present form of be
- 33. BE as a ordinary verb (There is, there was)
- 34. HAVE as an ordinary verb measing possass.
- Present and past form of have.

B- Auxiliaries MAY and CAN

- 20. Can expressing permission
- 21. Can expressing ability.

C- The Present tenses

- 35. The present perfect tense

D- The Past tenses

- 1. The simple past tense
- 2. The past cont. Tense

E- The future tenses

- 1. The future S. Tense, going to form

F- Adverbial clauses

- 1. Clauses expressing time (when, after, before, while)

III. YARIYIL

Dersin Adı: Giysilik Deri ve Kürk Teknolojisi

- 1. Tabaklama
- 2. Nötralizasyon A) Nötralizasyon İntensitesi B) Nötralizasyonun Boyama, Yağlama ve Retenaja Etkisi C) Deri Türlerinin Nötralizasyon Dereceleri.
- 3. Retenaj
- 4. Deri Boyama
- A) Deri Boyamada Parametreler

Deri, Deri Strüktürünün İyi Açılmaması, Tabaklamanın Etkisi, Nötralizasyonun Etkisi,

B) Deri Boyamada Kullanılan Boyar Maddeler

Asit Boyalar, Bonik Boyalar, Metal Kompleks Boyalar, Direkt Boyalar.

C) Deri Boyamada Egalite ile İlgili Kavramlar

5. Yağlama

A) Yağlamanın Deri Özelliklerine Etkisi, B) Yağlama Metotları, C) Yağlama ile İlgili Esaslar.

6. Örnek Deri İşlenti Reçeteleri A) Zig Deri İşlentisi, B) Nubuk Deri İşlentisi, C) Süet Deri İşlentisi.

7. Bazı Özel Deri Tipleri ve Üretimleri

Güderi, Pellurya-Napato, Crispy-Koreks, Çift Ton Süet, Plise Finisaj, Sığır Giysilik, Beyaz Deri, Crack, Su Geçirmez Deri, Pullcıp.

B) Kürk Teknolojisi

1. Kürk Histolojisi,

2. Kürk Elde Etme Yöntemleri,

3. Kürk Hayvanları,

4. Kürklük Derinin İşlenmesi

A) Yaş İşlemler, B) Mekanik İşlemler, C) Boyama

5. Kürklerin Korunması ve Bakımı

Dersin Adı: Finisaj Tekniği

1. Finisaj Tekniği Kavramı,

2. Finisajdan Beklenen Özellikler, A) Derinin Vasıfları Üzerine Etkisi, B) Derinin İşlenmesi Sırasındaki Tutumu, C) Deri Ürünlerinin Kullanımındaki Dayanıklılık.

3. Deri Finisajının Fiziksel Özellikleri,

4. Deri Tiplerine Göre Finisajda Aranan Özellikler,

5. Finisajın Yapısı A) Dalgın (Astar) Katı, B) Boya Katı, C) Apre Katı,

6. Finisaj Malzemelerinin Gruplandırılması, A)Pigment Dispersiyonları, B)Binderler, C) Apre Malzemeleri, D) Finisaj Malzemeleri,

7. Görünümlerine Göre Finisajlar A) Opak Finisaj, B) Semianilin Finisaj, C) Anilin Finisaj, D) Lak Finisaj (Polivretan veya Rugan Finisaj) E) Finisaj Türleri,

8. Örnek Finisaj Reçeteleri.

Dersin Adı: Kalıp Elde Etme Teknikleri

Temel Beden Kalıbı Üzerine Model Uygulaması, Pens Kaydırmaları, Büzgü, Kup, Roba Çalışmaları, Yaka Çizimleri, Bedene Takılan Yakalar, Bebe Yaka, Şömizciye Yaka, Ayaklı Yaka ve Diğer Bedene Takılan Yaka Formları, Bedenden Çıkan Yakalar; Bedenden Çıkan Yakalara Uygun Çeşitli Model Uygulamaları, Çeşitli Kol Çizimleri, Japone Kol, Raglan Kol, Büzgülü, Pilili ve Diğer Model Uygulamalı Kol Çizimleri, Temel Kadın Ceket Çizimi, Kadın Çiziminde Gerekli Ölçüler, Temel Kadın Çizimi (Minyatür), Temel Kadın Ceket Kolu Çizimi, Temel Kadın Ceket V Ekolu Kalıp Hazırlama, Şablon Hazırlama, Serileme, Çeşitli Model Uygulaması Kadın Ceket Çizimleri, Şablon Paylı Kalıpları Hazırlama Uygulama (Amerikan Bezinden).

Dersin Adı: Mesleki Resim II

A) Karakalem ve Renkli Tekniklerle Özgür Kreasyon Krokileri, (Mont, Ceket, Etek, Yelek, Kaban, Pantolon). B) Bir Konu İçinde Çeşitli Tekniklerle (Kalem, Suluboya, Guaj, Kuru Boya, Karışık Teknik vb.) Kişisel Moda Kreasyon Serisinin Oluşturulması.

Dersin Adı: Deri Aksesuarları

Çanta, Çanta Üretiminde Kullanılan Deriler ve Özellikleri, Çanta Üretiminde İşlem Basamakları, Evrak Çantası, Bayan Çantaları, Örgü Çanta Kemer, Kemerlik Derilerin Özellikleri, Kemer Üretim Basamakları, Panel Kemerler, Montaj Kemerler, Örgü Kemerler, Cüzdan Üretimi, Eldivensiz Deriler ve Özellikleri, Eldiven Türleri, Deri Eldiven Konfeksiyonu, Deri Aksesuar Üretiminde Karşılaşılan Sorunlar ve Çözüm Önerileri.

Dersin Adı: Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulama II

Erkek Pantolonu, Asgari Çalışma Talimatları, Biçim Tanımlaması, İşlem Basamakları, Asortlama, Kesim, Telalama, Üretim, Yan Cep Çalışması, Arka Cep Çalışması, Patlak Çalışması, Yan ve İç Paçaların Kapatılması, Kemer Çalışması, Ağ Dikişinin Kapatılması, Paça Baskısı, Son Ütü, Büstiyer-Elbise-Yelek Çalışması, Asgari Çalışma Talimatları, Biçim Tanımlaması, Akış Basamakları, Asortlama, Kesim, Telalama, Model Özelliğine Göre Çalışma.

Dersin Adı: Genel Muhasebe

Muhasebenin Gelişimi ve Prensipleri, Temel Mali Tablolar, Hesaplar ve Hesapların İşleyişi, Defterler ve Belgeler, Dönem İçi İşlemler, Tek Düzen Hesap Çerçevesi Envanter ve Değerleme, Temel Mali Tabloların Düzenlenmesi ve Sunulması.

Dersin Adı: Proje Çalışması

Deri Ürünlerinin Pazarlanması, Deri Ürünlerinin Kalite Kontrolü, Deri Sanayi Çevre İlişkileri, Deri Konfeksiyon İşletmesindeki Yeni Teknoloji ve Yöntemler, Deri Ürünlerinde Moda ve Tasarım, Deri Ürünlerinin Kullanım Özellikleri ile İlgili Konular.

Dersin Adı: Deri Analiz ve Kalite Kontrol

Çeşitli Ham ve Mamul Derilerin Tanınması, Suni ve Sentetik Derileri, Tabaklama Maddelerinin Deriye Kazandırdığı Özellikler, Üretim Şekillerine Göre Derilerin Sınıflandırılması ve Tanınması, Ticari Deri Türleri, Yüzlük Deri Çeşitleri, Mamul Deride Hatalar ve Değerlendirilmeleri, Giysilik Derilerin Taşınması Gereken Özellikler, Derinin Doğal Özellikleri, Deride Mukavemet Testleri, Deride Kalınlık Tayini, Deride Görünür Yoğunluk Tayini, Kromla Tabaklanmış Giysilik Derinin Fiziksel ve Kimyasal Özellikleri, Özel Amaçlar İçin Üretilen Derilerden İstenen Özellikler

Dersin Adı: Konfeksiyon Kalite Kontrol

Ürün Tanımı, Kalite Anlayışındaki Değişimler, Geçmişte ve Günümüzde Kaliteye Bakış Açıları, Kalite Emniyeti, Kalitenin Saptanması, Kalitenin Üretilmesi, Kalitenin Değerlendirilmesi, Kalitenin Değişkenliği, Kalite İş İçin Eğitim, Kalite Güvence Sistemleri ve ISO 9000, 9001, 9002, 9003, 9004, CE Etiket, Eko Etiket, Yeşil Nokta, Toplam Kalite Yönetimi ve Deri İşletmelerinde Uygulanabilirliği, Kalite Maliyet İlişkileri, Kaliteyi Oluşturan Unsurlar. Giysilik Derilerde Bulunması Gereken Kalite Özellikleri, Astar, Tela, İplik ve Diğer Aksesuarların Kalite Özellikleri Dikim Bölümü Kontrolleri, Dikiş Sonrası Kontroller, Beden Ölçü Kontrolleri, Hataların Sınıflandırılması, Hata Nedenlerinin Saptanması, Hata Oranlarının Saptanması.

Dersin Adı: Kalıp Elde Etme Teknikleri III

Erkek Giyiminde Ölçü Alma Yöntemleri, Erkek Vücudu İçin Standart Ölçü Tablosu, Erkek Pantolonu, Erkek Pantolonunda Gerekli Ölçüler, Temel Erkek Pantolonu Çizimi (1/1), Temel Erkek Pantolonu Şablonu Hazırlama, Temel Erkek Pantolonu Serileme; Seri Noktalarının ve Seri Farklarının Hesaplanması, Erkek Yeleği Çizimi, Temel Erkek Yeleği Çizimi, Şablon Hazırlama, Astar Kalıbı Hazırlama, Temel Erkek Yeleği Serileme, Temel Erkek Ceket, Temel Erkek Ceketinde Gerekli Ölçüler, Temel Erkek Ceket Çizimi, Kol Çizimi, Şablon Hazırlama, Temel Erkek Ceket Serileme, Kadın Pelerini Çizimi, Çeşitli Model Uygulaması.

Dersin Adı: İş Hukuku

İş Hukukunun Konusu, İş Hukukunun Kaynakları, İş Hukuku ile İlgili Kuruluşlar, İş Hukukunun Temel İlkeleri, İş Hukukunun Uygulama Alanı, Bireysel İş Hukuku, Çalışma Süresinin Düzenlenmesi, Hizmet Akdinin Sona Ermesi, İş Sözleşmesinin Sona Ermesinin Hukuki Sonuçları, Toplu İş Hukuku, Toplu İş Sözleşmeleri, Toplu İş Uyuşmazlıkları ve Çözüm Yolları, İş Mücadelesi Yolları.

Dersin Adı: Pazarlama Teknikleri

Pazarlamanın Anlamı, Tanımı ve Eylemleri, Pazarlama Karmasının Önemi, Pazarlamanın Çevre Koşulları, Pazar Kavramı, Pazar Türleri, Mallar ve Sınıflaması, Malın Yaşam Süreci Kavramı, Yeni Mal Geliştirme Yöntemi, Markalama, Etiketleme, Dağıtım Kanalı Kavramı, Çeşitleri, Eylemleri, Dağıtım Kanalı Seçiminde Ölçütler, Dağıtım Kanalı Etkileyen Etkenler, Dağıtım Kanalı Değerleme, Fiyatlandırma, Fiyat Politikasını Etkileyen Faktörler, Fiyat Farklılaştırmasının Yarar ve Sakıncaları, Yeni Ürünlerde Fiyat Politikaları, Fiziksel Dağıtım Tanımı, Eylemleri ve Yararları, Tutundurma Karması, Reklâm, Satış Geliştirme, Kişisel Satış, Halkla İlişkileri.

Dersin Adı: Deri Konfeksiyon İşletme ve Organizasyon

Sistem ve Alt Sistemler, Bir Sistem Olarak Organizasyon, Klasik, Neo-Klasik ve Çağdaş Yönetim Düşünceleri, Yönetimin Temel Fonksiyonları, Planlama, Organize Etme, Yönelme, Koordinasyon, Denetim, İşlerin İş Görenlerin İşyeri Organizasyonu, Deri Konfeksiyon İşletmelerinin Organizasyon Yapıları ve İş Akış Şemaları, Yapısal Organizasyonu. Akış Organizasyonu, Akış Prensipleri, İş ve Zaman Etüdü, Verilen Zamanı Saptama, Verimlilik Kavramı, Verimliliğin Ölçülmesi, Verimliliğin Karlılığa Etkisi.

Dersin Adı: Deri Konfeksiyon Atölye Uygulama IV

Kadın-Erkek Montu, Asgari Çalışma Talimatları, Biçim Tanımlaması, İşlem Basamakları, Asortlama, Kesim, Telalama, Üretim, Cep Çalışması, Kol Yırtmacı Çalışma, Kol Çalışma, İlik Çalışma, Yan ve Omuz Dikişlerinin Kapatılması, Yaka Çalışma, I. Yakanın Bedene Takılması, Astar Hazırlama Astarlama, Ütüleme, Düğme Dikme, Manto-Ceket; Asgari Çalışma Talimatları, Biçim Tanımlaması, İşlem Basamakları, Asortlama, Kesim Telalama, Üretim (Model Özelliğine Göre).

Dersin Adı: İş Güvenliği ve İlk Yardım

1. Bölüm: İş Güvenliği

İş Kazaları ve Meslek Hastalıkları, İş Kazaları ve Zararları, Doğrudan Kayıplar, Dolaylı Kayıplar, İş Güvenliğinde Sorumluluk, İş Güvenliği Eğitimi, Aktif Metot, Pasif Metot, Kanun ve Tüzükler.

2. Bölüm: İlk Yardım

İlkyardım, İlk Yardım Çantası ve İlk Yardım Uygulamaları, Kanama, Şok ve Bayılmalar, Yaralanma ve Kırıklar, Elektrik ve Yıldırım Çarpmaları, Önemli Organ Yaralanmaları, Zehirlenmeler, Sıcak Vurması ve Donmalar, Havagazı, Kömür, Egsoz Gazı Zehirlenmeleri, Yaralı Taşımacılığı.

3. Bölüm: Deri İş Kolunda Sağlık Sorunları

Mesleki Hastalıklar, Solventlerden Etkilenme, Hidrokarbonlar, Benzen İntoksikasyonu, n-Hexane İntoksikasyonu, Hegzandan Korunma

14- MANİSA İLİ SALİHLİ İLÇESİ TANITIMI

Salihli ilçesi Gediz havzasının orta bölümünde, 28 10' doğu boylam, 38 10' kuzey enlemindedir. İzmir-Ankara karayolu ile İzmir-Afyon-Ankara demiryolu üzerinde bulunmaktadır.

Salihli ovası, Gediz tektonik çukurluğunun içinde ve Gediz Nehrinin ovaya girdiği yerde kurulmuştur. Salihli 1. derece deprem kuşağının canlı fay hattının üzerinde bulunduğu görülür. Salihli ilçesinde Akdeniz tipi bitki örtüsü yaygın olarak görülmektedir. İklimi yazları yağışsız ve sıcak, kışları yağışlı ve ılık Akdeniz iklimi tipidir.

1-Tarihi

Salihli'nin tarihini anlatmaya, Antik Sardis kenti ile başlamak gerekmektedir. Sardes Gediz havzasında, Sart Çayı kıyısında ve Bozdağ'ın batısındaki tepelerin kuzey yamaçları üzerinde, Meles adlı bir kral tarafından kurulmuştur.

İzmir-Ankara kara yolu üzerinde, Salihli'nin 8 km. kadar batısındaki Sart çayı ilkçağ Lidya'sının pek ünlü Paktalos çaydır.

Eski çağlarda Batı Anadolu'nun güneyde Konya, doğuda Frigya, Batıda Arolia ve İyonya, kuzeydeyse Demirci Temnos ve Murat (Dinymos) dağları ile çevrilmiş bölgesi Lidya adıyla anılırdı.

Lidyalılar ilk parayı bulmuş ve kullanmışlardır.

Salihli Cumhuriyet tarihinde de önemli bir yere sahiptir. Kurtuluş savaşında coğrafi konumuyla önemli bir merkez olmuştur.

2-Nüfus

Salihli ilçesi nüfusu 2002 yılı itibariyle Salihli'nin nüfusu genel olarak 149.151'dir. Bunun şehir merkezindeki sayısı ise 83.137 olup diğer kısmı 25.926 kişi beldelelerde ve 40.088 kişi ise köydedir.

3-Ekonomi

Salihli ekonomisine baktığımızda; tarıma, hayvancılığa ve toprağa dayalı, sanayisi fazla gelişmemiş, madencilik sektörü çok yetersiz, yatırıma yönelik faaliyetlerin çok az olduğu, ticaret ve turizm çok az geliştiği bir ekonomi ile karşı karşıya kalıyoruz. Özellikle sanayi ve turizm sektörü gelişmeye çok uygun fiziki/iklim, tarım ve çevre şartlarına sahiptir (Otman ve Aksakal, 2004, s.121).

4-Salihli'deki Ekonomik Kurumlar

- 1- Ticaret ve Sanayi Odası
- 2- Organize Sanayi Bölgesi
- 3- Esnaf ve Sanatkârlar Kredi ve Kefalet Kooperatifi
- 4- Salihli Küçük Sanayi Sitesi
- 5- Tarış
- 6- Ziraat Odası
- 7- Salihli Ticaret Odası
- 8- Tekel Yaprak Tütün İşletmesi
- 9- Salihli Dış Ticarete Standardizasyon Denetmenler Grup Başkanlığı
- 10- Demir Köprü Hidroelektrik Santrali

11- Salihli Adil Oral Vergi Dairesi

12- Salihli Orman Fidancılık Mühendisliği

5-Sanayi

Yem Sanayi ve Özlem Yem, Tarım Makineleri Sanayi.

Palamut ve Valeks Sanayi, Palamut Sanayii, Üzüm İşletmeleri, Zeytinyağı Sanayi, Un Sanayi, Toprak Sanayi, Basınçlı Kaplar Sanayi, Deri ve Deri Konfeksiyon Sanayi.

15- SALİHLİ İLÇESİNDE DERİCİLİK VE DERİ KONFEKSİYON

Bir zamanlar 35 tabakhane ve 500 çalışanı bulunan sektör Salihli’de ekonomik krizden etkilenen işletmeler arasına giren deri tabakhaneleri 10’un altına düşmüş ve çalışan sayısı da 50 civarındadır. Kriz öncesi yılda 33 milyon m² deri işleniyordu.

1968 yılında Salihli’de yerleşik Kazak Türklerinin bulunduğu Kurtuluş Mahallesi’nde evlerde; eldiven, yelek, şapka ve patik yaparak geçimini sağlayan 50–60 kadar iş sahibinin bir araya gelmesiyle dernek kurulmuştur.

Zamanla gelişen ekonomik ve ticari ilişkiler sonucu imalathanelere dönüşen dericilik, bugünlerde büyük işyerleri ve toptan çalışmaları başladı.

1995–1996 yıllarında en parlak dönemini yaşayan dericilik doğu bloğu ülkeleri dağılması sonucu büyük gelişme gösterdi ve ortalama 400 civarı işyerinde 2400–2500 kadar işçi çalışmaktaydı. İşlerin yetişmesi içinde gece geç saatlere kadar işyerleri açıktı.

Ortalama günde 4000 adet deri ceket imalatı yapılmıyordu. Ekonomiye büyük canlılık getiren dericilik sektörü dövizle alışverişi gündeme getirmişti.

İç piyasada DSİ, Karayolları, Şeker Fabrikaları vb. gibi kamu kuruluşları için ihalelere giren dericiler iç piyasanın canlanmasını sağlıyordu. Zamanla ekonominin kan kaybetmesi ile dericilik sektörü de yavaş yavaş gerileme göstermiş, Rusya’nın

ekonomik krize girmesiyle en büyük dış pazarını kaybetmiş ve işyerleri de birer birer kapanarak dericilik faaliyetlerine son vermişlerdir.

Bugün 100 civarı işyeri ve 400–500 kadar işçi ile üretilen deri ceket, kaban, çanta ve deri montlar, turistik yörelerde ve İstanbul’da mağazalara satarak mesleklerini yürütmektedirler. İlçede Celal Bayar Üniversitesi, Salihli Meslek Yüksek Okulunda Deri Konfeksiyon Bölümü açılmıştır.

16– DERİCİLİK HAKKINDA GENEL BİLGİ

1. Derinin Tanımı

Deri; hayvan vücudunu tüy, kıl ve pulla kaplayan örtüdür. Hayvanın vücudunu dış etkilere karşı koruyan deri: ırk, cins, yaş, mevsim, beslenme ve bakım şartlarına göre yapısında değişiklikler gösteren bir özelliğe sahiptir(Gökçesu, 2002, s.15) .

Deri bütün canlılarda gövdeyi bir kılıf gibi saran ve canlıyı sıcaktan ve soğuktan, dış etkilere, darbe ve basınçtan, asalak hayvanlardan ve hastalık yapıcı mikroplardan koruyan dış örtüdür(Temel Britannica, 1992, s.198).

Hayvandan yüzülen ve tabakhanelerde işlenmeye hazır olan deriye ‘ham deri’ işlendikten sonra ortaya çıkan deriye ise ‘mamul deri’denir (Meydan Larousse, 1970, s.57).

Dericilik, belirli bir amaç için kullanılmak üzere terbiye edilerek hayvan derisine iktisadi değer kazandırma işlemidir(Büyük Larouse, 1986, s.576) .

Bir iktisadi değer taşıyan hayvan derisi, piyasaya arz edilinceye kadar çeşitli işlemlerden geçer. Hayvandan yüzülen ve tabakhanelerde işlenmeye hazır olan deriye ham deri, işlendikten sonra ortaya çıkan deriye ise mamul deri denir.

Deri sektörünün temel maddesini oluşturan ham deri kesilen ya da başka şekilde öldürülen hayvanın yüzülmesiyle elde edilen organik bir maddedir. Bu hammadde teknik yöntemlerle uygun şekilde işlendiği takdirde, Birçok alanda

kullanılmaya elverişli değerli madde niteliği kazanır. Aynı zamanda geniş bir istihdam alanı da yaratmış olur. Bu bakımdan ekonomik değeri olan ve üzerinde önemle durulması gereken bir kaynak niteliği taşımaktadır(Harmancıoğlu, 1984, s.1).

2. Deri Tarihçesi

İlk çağlarda göçebe olarak yaşayan ve avcılık yaparak hayatlarını sürdüren insanlar, avladıkları hayvanların kemiklerinden aletler yapmış ve soğuktan korunmak için de postlarını kullanmışlardır.

Deri kullanmaya başladıkları andan itibaren çabuk bozulma özelliği önleyici tedbirler için araştırmalar yapan insanlar, bu araştırmalar sonucunda; ham deriyi bitki ve yağlarla işleme tabi tutarak, istedikleri özellikte deri elde etmeyi başarmışlardır. Deri tabaklama yollarından biri olan “yağda sepileme” metodunun uygulamasını M.Ö. 8000 yılına kadar götürmek mümkündür(Gökçesu, 2002, s.13).

Roma tarihçilerinden Pilinius’a göre, dericiliğin ilk bulucusu Beotyalı Tichus’dur. Diğer bir söylentiye göre ise dericiliğin piri Çin Prensi Sin-Tang’dır. Dericilik Sümer, Asur, Mısır, Yunan ve Hitit medeniyetlerinde de önemli yer tutar. Dini kitaplarda derinin tarihiyle ilgili bilgilere rastlanır. İncil ve Kur’an-ı Kerim’de Adem ile Havva’nın Cennetten çıkarken sırtlarında pöstekiler olduğu yazılıdır. Musa Peygamber çağında da deri yapıldığından eski medeniyet dönemi eserlerinde söz edilir.

Derinin Anadolu’da da önemli bir sanat kolu olduğunu gösteren birçok bilgi vardır. Dünya yazıt tarihinde Papirüsten sonra en meşhur yazı yazma aracı olan parşomen derisi ilk kez Bergama’da üretilmiştir.

Deri eski Türklerde kullanılmaktaydı. Sandıklar, hurçlar, kapı perdeleri vb. yapımında ana madde olarak deriden yararlanılırdı. Bu derilerin üzerine boya ile nakışlar ve çeşitli süslemeler yapılırdı. XVIII. y.y.’da dericilik Yakın ve Ortadoğu’nun tekelindeydi. Güney Akdeniz ülkelerinde elde edilen lüks deriler Araplar aracılığı ile İspanya’ya, Ceneviz ve Venedikliler aracılığı ile de Avrupa’ya taşınıyordu. Aynı dönemde Osmanlı İmparatorluğunda sayısız tabakhaneler

çalışıyordu. Hatta üretim miktarının çokluğu ihracata bile imkân veriyordu. XII. y.y.'da Sahtiyan imalatı daha çok Diyarbakır, Tokat ve Kıbrıs'ta toplanmıştı. 1793 devrimi sonucu Fransa ekonomisinde beliren güçlükleri yenmek için deri ithalatından vazgeçilmesi ve ülkede üretim imkanları araştırılması düşünüldü. Türkiye'den sahtiyan, güderi ve benzeri deri formüllerinin elde edilmesine çalışıldı.

Türkiye'de çağdaş yöntemlerle çalışan ilk deri sanayi, 1812 yılında, II. Mahmut tarafından kuruldu. Bu iş için Beykoz deresi kenarında Hamza Bey'e ait bir tabakhane satın aldı. Tabakhanede Nizamı-credit ordusuna ait deri ve köseleleri yapacaktı. 1850 yılına kadar, Sakız, Sisam, Midilli, Edremit, Ayvalık ve İzmir'de çeşitli deri imalathaneleri kuruldu ve kırmızı kösele yapımına başlandı.

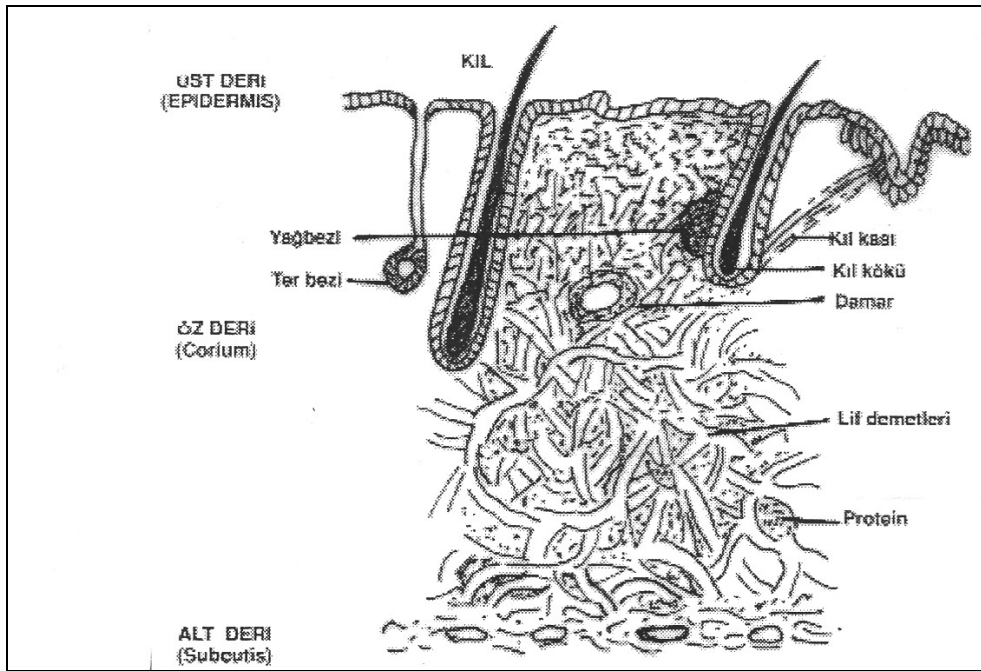
Bu köseleler İstanbul'a sürülüyor ve satılıyordu. İlk özel deri fabrikasını Hacı Akif Efendi Yedikule'de kurdu. Bunu diğerleri takip etti. Daha sonra İzmir, Adana, Eskişehir ve Elazığ'da kurulan modern deri fabrikaları ülke ihtiyacının büyük kısmını karşılar, deri ihracatı da yapılır.

Uzun yıllar Kazlı çeşme'de faaliyette bulunan deri imalathaneleri, günümüzde Tuzla'daki sanayi bölgesinde, çağdaş teknolojinin kullanımıyla işlevlerini sürdürmektedirler. Öte yandan son yıllarda yurt dışında eğitilmiş elemanlarında devreye girmesiyle hem işletme kapasiteleri arttırılmış hem de daha kaliteli imalata yönelinmiştir.

3. Ham Derinin Genel Yapısı

Mamul deri üretiminde kullanılan ham deri; yapısı, dokusu, kimyasal bileşimi ve diğer özellikleri kendine has olan tabii bir üründür. Deri canlı hayvan vücudunda çok çeşitli fonksiyonları yerine getirir. Deri canlıyı soğuğa, sıcağa, dış mekanik etkilere, ultraviyole ışınlarına ve mikroorganizmalara karşı korur. Deri çevre koşullarına göre ter ve yağ bezleri yardımı ile vücut sıcaklığını dengeler. Bu çok yönlü görevleri nedeniyle derinin karmaşık bir histolojik, kimyasal ve diğer özellikleri vardır. Deri üretiminin değişik aşamalarındaki olayların iyi anlaşılabilmesi için derinin yapısı, özellikleri ve reaksiyonlarının iyi bilinmesi gerekir(Toptaş,1993, s.1).

Memeli hayvan derilerinin kesitleri incelendiğinde yapı, gelişim, fizyolojik görev ve kimyasal yapısı farklı olan 3 ayrı tabaka tespit edilir. Üst deri veya epidermis olarak adlandırılan en dıştaki tabaka kıl, yün, tırnak ve bezleri de ihtiva eder. Deri üretiminde esas olan corium tabakasıdır. En alttaki tabaka alt deri olarak adlandırılır.



Şekil No:1 Derinin Genel Yapısı

3.1. Epidermis (Üst Deri)

Toplam deri kalınlığının %1-2'sini teşkil eder ve corium tabakasının üzerinde bulunur. Epidermis, üst üste çok sayıda, epitel hücrelerden oluşan tabakalardan meydana gelir. Bu tabakalar corium'dan uzaklaştıkça tırnaksı yapıya dönüşür, kimyasal ve enzim atik etkilere dayanıklı hale gelir.

Epidermis tabakasında kan damarları bulunmaz. Bu tabakadaki epitel hücreler corium tabakasından beslenirler. Bazal tabaka hücreleri üst katlara itildikçe beslenme kaynağından uzaklaşarak canlılıklarını yitirirler. Hücre sularını kaybederek kuruyan bu hücreler büzüşerek homojen, şeffaf bir tabaka oluştururlar.

Bazal tabaka hücrelerinde ışık etkisiyle koyu renkli pigmentler oluşur ve bu pigmentler deri rengini belirler. Bundan başka epidermis veya üst deri, ter bezlerini meydana getirir. Farklı büyüklükteki keselere benzeyen ter bezleri, spiral biçimde derinin içine yerleşmiştir. Bu bezlerin kendine ait ayrı çıkış yolları vardır. Epidermis üzerindeki kıllar deri yüzeyinden dışarı çıkar. Alt bölümü ise epidermis’de bulunan tulum şeklindeki yuvaların içine yerleşmiştir. Bu kıl yuvaları daha aşağıda bulunan öz deriye inebilir.

3.2. Öz Deri (Corium)

Öz deri tabakası, epidermisin hemen altında bulunur. Deri üretiminde en önemli tabakadır. Derinin koruyucu tabakası olarak görev yapar ve vücudu mekanik etkilerden korur. Derinin en kalın tabakasıdır ve toplam kalınlığın % 80’inden daha fazladır. Epidermisteki epitel doku hücrelerinin yerini öz deride bağ doku hücreleri alır. Bağ doku hücreleri, birbiri ile iç içe geçen ve ince bağlarla bağlanmış protein liflerinden oluşmuşlardır. Bu liflerin dayanıklılıkları ve güçleri değişiktir. Birbirleri ile olan bağları her yöne doğru düzensiz bir özellik gösterir. Öz derideki bütün lif ve fibriller kologen denilen bu proteinden meydana gelmiştir(Komisyon, 1994, s.130).

Öz deride de üç tabaka bulunur. Üst derinin aksine, buradaki üç tabaka arasında bir geçiş yoktur. Öz deri tabakasında, özellikle burada konu edilen sığır derilerinde, üç tabaka olmakla birlikte bunlar belirgin bir şekilde birbirinden ayrılabilir. Üst deriye doğrudan bağlı olan;

- b.1. İnce sırça tabaka
- b.2. Popiler tabaka
- b.3. Retiküler tabaka

3.3. Alt Deri (Subcutis)

Alt deri bağ dokusu, derinin en altta bulunan kas doku ile hayvan derisini ete bağlayan bölümünü oluşturur. Kollegenden meydana gelen bağ doku, lifleri

haricinde kan damarları ve aralarına yerleşmiş olan yağ dokularından ve proteinlerden oluşmaktadır.

Alt derinin gevşek dokusu, hayvan vücudundaki kayma ve katlanma özelliğini ortaya çıkarır. Tabaklamadan önce, alt deri etleme gibi mekanik işlemlerle deriden uzaklaştırılır.

4.Ham Derinin Kimyasal Yapısı

Ham derinin üretime hazırlanması ve sepileme işlemleri sırasında meydana gelen değişimler daha iyi anlaşılabilir.

4.1. Ham Derinin Su Miktarı

Yeni yüzülmüş deride hayvanın cinsine ve yaşına bağlı olarak % 60-70 oranında su bulunur. Genç hayvanlarda su miktarı daha yüksektir. Üst deride su miktarı en azdır. Deride bulunan suyun büyük bir kısmı deri lifleri arasındaki boşluklarda serbest olarak bulunur. Derideki su oranının 1/3'ü deriye kimyasal olarak bağlanmış durumda bulunan proteinlerdedir.

4.2. Mineral Maddeler

Deride mineral maddeler kalsiyum, magnezyum, alüminyum, demir ve alkali bileşikleri halinde genellikle klorür, sülfat, karbonat, fosfat ve sliktatları olarak bulunur. Mineral maddeler derinin kuru ağırlığının % 1'inden azdır. Derinin bütün bölgelerinde homojen olarak dağılmış bulunan mineral maddeler genellikle suda çözündükleri için ıslatma sırasında deriden uzaklaşırlar(Toptaş, 1993, s.26) .

4.3. Yağlar

Yağ, hayvan derilerinde farklı biçimlerde ortaya çıkar örneğin yağ bezlerinin salgısı olarak oluşan iç yağlar şeklinde. Fakat yağ, tek hücreli olarak veya yağ dokusu durumunda öz derinin alt tabakası olan retiküler tabakada yerleşmiş olarak bulunur. Yağ miktarı ve yağ bileşimi hayvan türlerine göre farklılık gösterir.

4.4. Protein

Deri, proteinlerin özelliği ve strüktürü ile tipik deri özelliğini kazanır. Taze ham deri ağırlığının yaklaşık % 30–35 ‘ini proteinler oluşturur. Bu oran kuru derinin % 95-98’inin karşılığıdır.

Hayvan derisinde, biri globüler veya şekilsiz, diğeri de lifsi veya fibriler proteinler olmak üzere iki çeşit protein bulunur. Bu proteinlerden deri üretimi açısından en önemli olan kolagendir. Kolagen öz deri tabakasının lif dokusundan oluşmuştur. Su ve organik çözücülerde çözülmez.

5. Derinin Doğal Özellikleri

İyi bir deri, kenarlarda ve kenar bölgelerinde de orta bölgelerdeki kalınlığa sahiptir. Derinin kalitesi yaşam koşullarına beslenmelerine, cinsiyetine, türüne ve yaşına göre değerlendirilir. Bunlardan başka deride oluşabilecek çok sayıda hata ve kusurlar genellikle dikenli tel sıyrıkları, boynuz darbeleri, kaşağı sıyrıkları, sürtünme izleri ve hastalıklardır. Ayrıca yüzüm hataları da derinin özelliklerini etkilemektedir.

Derinin sahip olduğu doğal özellikleri de kalitesini etkileşmektedir. Bu özellikler şunlardır;

5.1. Görünür Yoğunluk: Derinin yoğunluğu, lif yapısına ve kimyasal bileşimine bağlıdır. Tabaklama özelliğine göre deri suyun üzerinde yüzebilmelidir.

5.2. Kopma Mukavemeti: Derinin kopma mukavemeti boyuna ve enine kesit yönlerinde büyük farklılıklar gösterir. Derideki yağ oranına, göre derinin kopma mukavemeti artar.

5.3.Uzama: Kayışlar ve ayakkabılık derilerde bu özellik çok önemlidir. Kromlu derilerde, bitkisellere oranla daha fazladır. Yağ miktarı arttıkça uzama özelliği de bir hayli artmaktadır.

5.4. Cilt Çatlama Mukavemeti: Deri türlerinin çoğunda sırçalar, mutlaka kırılmalara karşı dayanıklı olmalıdır. Eğer sırçada çatlama varsa bunun sebebi, yağ işlентilerden ve tabaklamadan kaynaklanmaktadır.

5.5. Su Geçirgenliği: Her deri, lif yapısına bağlı olarak belirli bir su geçirgenliğine sahiptir. Ancak saraciyelik derilerde suya dayanıklı bir malzemenin kullanılması kaçınılmazdır. Bunların dışında derinin su geçirgenliği, deri liflerinin dağılımı tabaklama ve kollajen lifleri arasındaki boşluklara bağlıdır.

5.6. Hava Geçirgenliği: Derinin hava geçirgenliği lif yapısına bağlıdır. Cila, arpe, örtücü finisaj işlemleri derinin hava geçirgenliğini azaltmaktadır.

5.7. Işık Haslığı ve Büzüşme: Derinin ışık haslığı tabaklama ve boyar maddelere göre farklılıklar gösterir. Büzülme özelliğı ise derinin tabaklama kalitesine bağlıdır(Öncü, 1968, s.231).

6.Deri Kalitesini Etkileyen Faktörler

Kaliteli bir mamul deri elde edebilmek için genelde ham derinin belli bir teknolojiye göre işlenmesi gerekir. Ancak bunu her zaman yeterli olmadığı da pratikte karşılaşılan hatalı ve kusurlu derilerin incelenmesinden anlaşılmaktadır. Çünkü mamul derinin kalitesini hatta yapısını etkileyen faktörler sadece işlentilerde uygulanan yöntemlere bağlı kalmamaktadır. Özellikle hayvan canlı iken yaşam ortamı ile çevre koşulları, ayrıca karşılaşılan beklenmedik olaylar, deri kalitesini önemli derecede etkilemektedir.

a- Hayvanın doğasına bağlı etkenler

b- Doğaya ve çevreye bağlı olan etkenler,

c- Hastalık ve zararlıların etkisi,

d- Kesimde ve taze deriler ile konserve sonuna kadar yapılan hatalardan ötürü değerin düşmesi(Sümer,1969, s.33).

7. Deri Türleri

Tüm deri türlerinin ortak özelliğı hepsinin kollajen liflerinin birbirine üç boyutla sarıldığı ağ gibi örülmüş lif dokusundan meydana gelmesidir. Bu lifler sayesinde deri mukavemet, elastikiyet gibi özellikler yönünden mükemmel bir yapı göstermektedir(Yakalı,1981,).

Deri türlerini şu şekilde sıralayabiliriz.

7.1. Tabi Deriler

7.1.1. Glase: Çok ince ve yumuşak bir deri çeşididir. Oğlak derisinden yapılır. Glaseler maden tuzları ve yağdan ibaret maddelerle, yani karışık sepileme usulü ile sepilenir.

7.1.2. Rugan: Söğüt tanesi ile sepilenmiş olan deriye katran katılmış beziryağı devamlı suretle azar azar sürülür, orta dereceli sıcaklıkta kurutulur. Yumuşaklığı ve suyu geçirmezliği en önemli özelliğidir. Bu deri kemer, çanta ve ayakkabı yapımında kullanılır. En önemli mahsuru zamanla çatlamasıdır. Rugan küçükbaş hayvanlardan yapılır.

7.1.3. Vidala: Krom sepisi ile sepilenir. Dana derisinden elde edilir Glase'ye nazaran kalın ve serttir. Erkek ayakkabısı yüzleri ve spor çantaları yapılır.

7.1.4.Şeffaf deriler: Şeffaflaştırmak için hazırlanmış olan deriler kurutulduktan sonra içine bir miktar asit ilave edilmiş olan gliserine yatırılır, suya karşı dayanıklıdır.

7.1.5. Maroken: Küçük baş hayvanların derilerinden krom veya tanen sepisi ile elde edilir. Sepilemeden sonra açık renk aldığından istenilen renge boyanır. Yüzeyinin taneli görünüşü derinin en büyük özelliğidir. Döşemecilikte çok kullanılmaktadır.

7.1.6.Vaketa: Büyükbaş hayvanların genç ve toklarının derilerinin tanen ve karışık usullerle sepilenmesinden elde edilir. Genellikle tabi rengi kullanıldığı gibi boyanıp desenlenebilir. Çatlamaz, su geçirmez, bot ve asker potinlerinde kullanılmaktadır.

7.1.7.Süet: Derilerin tersinin özel makinelerle fırçalanarak tüylendirilmesinden elde edilir İstenilen renge boyanabilmektedir.

7.1.8. Fantezi Deriler: Antilop, yılan, kertenkele, timsah, köpekbalığı ve kedi balığının derilerden yağlı sepileme ile mobilyacılıkta kullanılır.

7.1.9. Parşömen Deri: Domuz ve eşek derilerinden yapılır. Bu derilerin kılları ve yağları temizlendikten sonra sünger taşı ve tebeşir tozu ile ovulur. Gerilerek kurutulur Bu suretle tırnak gibi sert hale gelen deri davul ve bateri gibi müzik aletlerinin yapımında kullanılır.

7.1.10.Domuz Derisi: Çok sağlam, kendinden desenli bir deri çeşididir. Lüks ve dayanıklı çanta ve bavullarda kullanılmaktadır.

7.1.11. Kösele ve Gön: Sığır ve manda ham derinin orta ve ağır boyda olanlarından bitkisel tanenler ve diğer organik bağlayıcıların tek başına veya bir arada kullanılması suretiyle sepiyerek elde edilen sert sıkı tutumlu ve tabii renkte mamul derilerdir.

7.1.12.Kanaat Kösele ve Kanaat Gön: Kanaat Kösele ve Kanaat Gön bütün derilerden yapılmış olan köselelerin bel kemiği doğrultusunda ikiye kesilmesi suretiyle elde edilir.

7.1.13. Kropon: Boyun ve elek tarafları kesilip ayrılarak, orta parçası alınmış ve sadece sırttan ibaret tirdir.

7.1.14.Gön: Silindirden geçmemiş köselerdir.

7.1.15.Vardalık Kösele: Yalnız knopondan imal edilen özel bir kösele çeşididir.

7.1.16. Sabunlu Kösele: Orta ağırlıkta düzgün sırçalı, ham sığır derisinin bitkisel tanenler ve diğer organik bağlayıcılarla sepiendikten sonra, belirli bir oranda yağlanmış ve yüz tarafı perdahlanmış olan tabii renkte, yumuşak tutumlu, elastiki bir köseledir.

7.1.17. Kayışlı Kösele: Ağır ham sığır derileri bitkisel desenler ve diğer organik bağlayıcılarla elde edilir.

7.1.18.Kromlu Kösele: Ağır ham ve manda ham derilerden krom tuzları ile sepilenmesiyle yağlı ve yağsız olarak beyaza yakın renkte bükülebilir bir köseledir

7.2. Suni Deriler

Dış görünüş bakımından tabii deriye benzer, suya karşı dayanıklıdır. Mobilyacılıkta, çiftçilikte, çanta yapımında kullanılır.

Suni deriler yapılırken ilkel madde olarak pamuklu dokumalar, bitkisel lifler deri imalinden deri talaşları, içine bir miktar hintyağı ve boya maddelerini havi olan sellüotün alkoldeki eriğinde doymuş hale gelinceye kadar bırakılır.

7.2.1.VulkanFiber: İnce mukavvalar çinko klorür eriği ile doyurulduktan sonra prese edilir ve üzeri yağlanarak, yumuşatılarak elde edilir. Köseleye benzer esası kâğıt olduğu için suya dayanıklı değildir.

7.2.2.Muşamba: Pamuklu dokumaların üzerine beziryağı, kolladyom, hintyağı ve amil asetat karışımından yapılır.

7.2.3. Vinileks: Plastik maddeler ve boya ihtiva eden karışım homojen hale getirildikten sonra özel şekilde hazırlanmış sağlam pamuklu kumaşlara sürülerek elde edilir(Türk Deri ve Kösele Sanayi, 1958, s.63–69).

8. Kullanım Amaçlarına Göre Deriler

8.1. Giysilik ve Eldivenlik Deriler

Deri giyim sanayinde giysilik olarak işlenen deriler genellikle koyun ve keçi derileridir; sığır derileri de yarma işleminden geçirilerek inceltildikten sonra bu amaçla kullanılmaktadır. Bu derilerden mont, çeket, kaban palto, etek, yelek, şapka, eldiven vb. giyim eşyaları yapılmaktadır. Giysicilik deriler süet, nubuk, taşlama deri, güderi ve napa gibi mamul derilerden oluşmaktadır.

8.2. Saraciye ve Çantalık Deriler

Yarma yâda normal sığır derilerinin özel tabaklama yöntemleriyle işlenmesi sonrasında elde edilen blank ve vaketa mamul derileridir.

8.2.1. Ayakkabı taban derileri(kösele): Ağır sığır derilerinin 12 ile 18 ay gibi uzun sürelerle tabaklanmasıyla elde edilen kalın ve az bükülür özellikte olan derilerdir.

8.2.2. Ayakkabı Yüzlük Derileri: Ayakkabı yüzlüğü olarak dana derilerinden elde edilen ve vidala adı verilen deriler ile keçi derilerinden elde edilen glase adı verilen deriler kullanılır. Ayrıca nubuk, süet deriler de bu amaçla kullanılır.

8.2.3. Döşemelik Deriler

Mobilyanın kullanım amacına ve çeşidine göre değişik mamul deri kullanılabilmektedir.

8. 2.4. Astarlık Deriler

Genellikle ayakkabı üretiminde kullanılan astarlık deriler yumuşak, emici, dayanıklı ve hava alma özelliğine sahip derilerdir.

8.2.5. Teknik Deriler

Genellikle sanayide kullanılır. Ayrıca müzik aletleri ve koruyucu iş önlükleri yapımında bu deriler kullanılmaktadır(Doğan, 1996, s.52).

9. Derinin Reaksiyonları

9.1. Derinin Reaktif Grupları

Derinin corium tabakasının ana proteini olan KOLLAGEN, polipeptityon zincirlerinin uçlarında negatif ve pozitif yüklenebilen reaktif gruplara sahiptir.

9.2. Suyun Etkisi

Yeni yüzülmüş deri % 60–70 oranında su ihtiva eder. Deri su içerisine konduğunda su almaya devam eder. Bu suyun bir kısmı, deri, lifleri arasındaki

boşluklara girer, bir kısmı da hidrojen köprüleri ile bağlanır. Bu su alma ile protein dokusu şişer. Deriye Fiziksel olarak bağlanan su kurutma ile santrifüjle, presleme ile uzaklaştırılabilir, bağlı olan su uzaklaştırılmaz.

9.3. Asit ve Bazların Etkisi

Deri, serbest olarak bulunan asidik, bazik reaktif grupları ile asit ve bazlarla birleşerek tuz teşkil eder. Derinin polipeptit zincirleri hidrolize uğrayıp parçalanmadan bağlayabileceği asit ve baz miktarı, serbest olarak bulunan reaktif grupları sayısı ile sınırlıdır.

Asit ve bazların deri üzerine etkisi ile daha önce belirtilen su şişmesine ilave olarak şişme meydana gelir. Asit ve alkali şişmesi nötral tuz kullanılarak kontrol edilebilmektedir.

9.4. Nötral Tuz Etkisi

Genelde düşük konsantrasyonlarda derinin su alarak şişmesine, yüksek konsantrasyonlar da ise deriden su çekecek derideki su alanının düşmesine neden olur. Sı çekici etkisi nedeniyle NaCl derinin salamura edilmesinde kullanılır. Seyreltik NaCl çözeltisi, suda çözünen proteinleri deriden çözerek uzaklaştırır

9.5. Isı Etkisi

Deri havada ısıtıldığında 3 aşamalı bir etki gözlenir. Önce nispeten düşük sıcaklıklarda lifler arasındaki boşluklarda yer alan fiziksel olarak bağlı olan su uzaklaşır. 35–40 °C sıcaklıkta deri fiziksel olarak bağlı olan su ile birlikte kimyasal olarak bağlı suyunu da kaybeder. Lifleri birbirinden izole eden suyun uzaklaşması ile deri lifleri birbirine yapışır.

10. Salamura

Hayvanın kesiminden önce derinin iyice yıkanarak kirlerin ve gübrenin temizlenmesi ve böylece deride meydana gelebilecek bakteri faaliyetlerinin önlenmesi arzu edilen durumdur.

Canlılığın sona ermesiyle, dokuların biyolojik parçalanması olarak etki eden enzim faaliyetleri başlar. Canlı ortamda kontrollü olarak faaliyet gösteren fermentler,

hayvanın ölümü ile protein yapısının çözünmesini hızlandırırlar ve protein parçalanma ürünleri meydana gelir. Kesimden önce veya yüzümden sonra yıkanarak temizlenmiş deriler, sıcak olmayan havalarda salamuradan önce 24 saat depolanabilirler. Temizlenmemiş derilerin hemen salamura yapılması en uygun olanıdır.

Salamura bakteri faaliyetleri için, mümkün olduğunca, müsait olmayan ortamın hazırlanmasıdır. Bakterilerin yaşayabilmesi için derinin en az % 30–35 su ihtiva etmesi gereklidir. Bu nedenle 2 salamura metodu olan kurutma ve tuzlamada deride, bakteri faaliyeti için gerekli olan rutubet oranının altına inilmesi hedeflenir(Toptaş, 1993, s.65).

10.1. Kurutma

Derilerin yerel olarak işlenemediği, sıcak iklimlerde küçükbaş hayvan derilerinde uygulanmaktadır. Deriler gölgede mümkün olduğu kısa sürede kurutulmaktadır. Kurutulan derilerin işlenmesi zor olduğu için fiyatları düşüktür.

10.2. Tuzlu Salamura

Günümüzde dünya çapında en yaygın olarak uygulanan deri muhafaza metodu tuzlamadır. Tuzlama derinin et tarafına tuz serpilerek veya deri tuzlu su ile muamele edilerek uygulanır.

10.3. Tuzlu Su Salamurası

Konsantre tuzlu su ile yapılan salamura şeklidir. Deriler 2–5 gün arasında sevke hazır hale gelir. Oldukça hızlı ve homojen bir salamuraya imkân verir, işçilik azdır, daha az yer işgal eder, sermaye ihtiyacı daha azdır.

11. Kireçlik İşlemleri

Yumuşatma işleminden sonra, hayvan türüne bağlı olmaksızın, yüzümünden hemen sonraki doğal görünümüne sahip bir deri malzemesi elde edilir. Bu deri taze ham derideki su miktarına, şişkinlik durumuna ve yumuşaklığa sahiptir. Deri, kir,

dışkı, kan ve konservasyon maddelerinden arındırılmıştır. Ancak üst deride bulunan kıllar ve alt deri dokusu halen mevcuttur. Eğer ham deri yumuşatılmış hali ile tabaklanacak olursa, üzerinde kıl ve epidermişi olan sert ve kırılgan bir mamul deri elde edilirdi. Bu sebeple yumuşatılmış deri malzemesi tabaklanmadan önce, tabaklama öncesi bir proses ile tabaklanmaya hazır hale getirilmelidir. Bu işlemten sonra istediğimiz özelliğe gelir(Komisyon, 1994, s.98).

11.1. Kireçliğin Görevleri

— Kılların ve üst derinin gevşetilmesi ve kolayca uzaklaştırılması.

— Alt deri dokusunun ve burada bulunan et ve yağ artıklarının uzaklaştırılması.

— Deri oluşumuna katılmayan proteinlerin yani şekilsiz proteinlerin uzaklaştırılması; bu proteinler de diğer tüm proteinler gibi tabaklanabilirler ancak deri özelliklerine büyük ölçüde olumsuz etki yaparak mamul derinin kırılgan olmasına neden olurlar.

— Doğal yağların deriden uzaklaştırılması.

— Yumuşatmada elde edilmiş olan şişmeden başka deri malzemesinin az veya çok şişkin duruma ulaşmasını sağlamaktadır. Kireçlikte şişme olmadığı takdirde iyi kalitede bir deri elde edilememektedir.

11. 2. Kireç Giderme ve Sama

11. 2.1.Kireç Giderme İşleminin Görevleri

Kireçlemeden sonra elde edilen tolalar, pH 12–12,5 ve bazen de pH 13 gibi kuvvetli bir alkalik özelliğe sahiptirler. Bunu takip eden tüm işlemler, daha düşük bir pH değerinde yürütülür. Bu sebeple kireç gidermede pH değerinin kireç giderme ile birlikte samanın pH değerine düşürülmesi gerekir.

Elde edilen tolalar, birçok kireçlik kimyasalları artığı içermektedir. Bu kimyasallar sama, pikle ve tabaklama maddeleri ile birlikte sürecin akışını engelleyen, hatta onu durduran, zor çözünen bileşikler oluştururlar. Bundan dolayı

kireç gidermede kireçlik artıklarının deriden uzaklaştırılması gerekir. Tolanın şişkinliği mümkün olduğunca azaltılmalıdır.

11. 2.2. Sama İşleminin Görevleri

Belli bir dayanıklılığa, esnekliğe ve yumuşak tutuma sahip olması gereken deri türlerinde sadece kireçlik ile sağlanan deri gevşekliği ve kireç giderme ile sağlanan döküm yeterli değildir.

Sama İşleminin Görevleri

— Deri dokusunun açılmasının arttırılması.

— Lıflerin birbirinden izole edilmesi, yani liflerin kendi aralarında hareketliliklerinin arttırılması,

— Sırça yüzünün kil, epidermis ve pigment bakiyeleri ile yağdan temizlenmesi,

Dama işlemi ile derinin sırça yüzüne daha ince ve güzel bir görünüm kazandırılır.

12.Sepileme

Sepileme ile kararsız bozulabilir, kokuşabilir ve parçalanabilir durumda olan deri kollogenleri dış etkilere karşı sürekli olarak dayanıklı hale gelir. Sepilemede kullanılan sepi maddeleri kollagen molekülleri arasında ağ şeklinde bağlanmalar meydana getirir ve böylece deri proteinlerinin zincir şeklindeki yapısı kararlı hale geçer. Sepileme yardımıyla kollagen moleküllerinin eğ teşkil ederek bağlanmaları, sepilenmiş deriyi asit, baz ve hidrotrop madde çözeltilerine karşı dayanıklı hale getirir. Sepilenmiş deri kurutulduktan sonra tekrar ıslatıldığında esnekliğini muhafaza eder.

13. Boyama

Genelde iki farklı boyama yöntemi vardır. Bunlar; dışkantınü boyama (dolap boyama gibi) kontinü boyama (fırça ve pistole boyama gibi).

Boyama sırasında emek, enerji ve taşıma maliyetlerini düşürmek için büyük partiler halinde boyama yöntemi kullanılır.

Deri boyar maddeler;

— Deri özel boyar maddeler

— Asit boyar maddeler

__ Substantif boyar maddeler

— Sıvı boyar maddeler

__ Katyonik boyar maddeler.

14.Yağlama

Yağlamada tabaklama ile suyu uzaklaştırılmış olan kolagen liflerin etrafı bir yağ tabakası ile kuşatılır, böylece bir çeşit yağlama maddesi etkisi yapmak sureti ile deriye yeniden yumuşaklık ve belli bir tutum kazandırılır. Aynı zamanda yağlama ile derinin uzama, kopma mukavemeti, ıslanabilirliği, su geçirmezliği, hava ve su buharı geçirgenliği gibi fiziksel özellikler de etkilenmektedir.

Boyama işlemi açısından, yağlamanın en önemli hedefi derideki yağın mümkün olduğunca homojen dağılmasıdır.

Yağlama maddesinden en az düzeyde faydalanmak suretiyle istenilen yumuşaklığa ulaşmak esas alınmalıdır.

Yağlama için ne kadar az malzeme kullanılırsa, işlemler o kadar basit ve güvenli olur.

Uygun özel ürünler ile kısa flotte ve soğuk boyama yöntemleri yağ likörleri için uygun yöntemlerdir

15. Kurutma

Deriler, mamule işlenirken kuru olmalıdırlar. Son işlem ve durulama flottesinin suyu bir yandan deri lifleri arasında kalırken bir yandan da kimyasal olarak kolagene sıkı bir şekilde bağlanmaktadır. Her iki su bağı kurutmada göz önünde tutulur.

Pratikte bundan dolayı kurutma (suyu arındırma) işlevlerinin tümü dört gruba ayrılmıştır.

- Suyu akıtmak
- Mekanik olarak arındırmak
- Düzleştirme-yüzeyin serilmesi
- Buharlaştırma yoluyla kurutma.

16.Finisaj

Finisaj işlemi deri üst yüzeyinin terbiyesi ile ilgili bir çok çalışma aşamasını kapsar. Yüzey olarak çoğunlukla sırça yüzü kabul edilir. Ancak bazı hallerde et yüzü de işleme yüzeyi olarak kullanılabilir.

Finisaj işleminin görevleri

- Deri yüzeyinin kimyasal ve mekanik etkilere karşı korunması
- Tüm yüzeyde eşit rengin ve parlaklığın ortaya çıkması
- Deri yüzeyine özel optik ve tutum özelliklerinin kazandırılması
- Derinin kullanım değerinin artırılması

17- KÜRK TEKNOLOJİSİ

Deri işlentinin müşterek amacı kokuşabilir, bozunabilir ve kuruduğu zaman sert ve kırılgan durumda olan deri ve postların sepileme ve diğer işlemlerle dayanıklı ve kullanılabilir hale getirilmesidir. Kürk üretiminde, deri işlentinin ayrı olarak epidermis tabakası ve kıllar deri ile birlikte işlem görür. Bu nedenle kılları gevşetici ve giderici etki yapan kireçlik işlemleri kürk üretiminde uygulanmaz, ayrıca sepileme ve diğer deri özelliklerinde etkili olan kireçlik işlemi nedeniyle tola gelişimi de kürk

işlentisinde uygulanmamış olur. Kürkte kıl ve yün yapısı görünüş ve özellikleriyle birinci derecede önemli olduğu için, kürkün deri kısmı genellikle kıl ve yünleri taşıyıcı bir doku görevini yerine getirir. Giysilik olarak kullanılan kürkün deri kısmının çok yumuşak ve esnek olması, mümkün olduğunca hafif olması istenir. Bu nedenle deri kısmının mümkün olduğunca ince olmasına, sepileme ve diğer işlemler sırasında ağırlığının fazla artmamasına dikkat edilir(Toptaş,1993, s.635).

Aynı nedenle deri yumuşak ve esnek kaldığı sürece hafif bir sepilemeyle yetinilir, deri ağırlaştırılmamış olur. Kürkün kıl ve yün kısmı mekanik etkilere karşı koruyucu olduğu için, kürkün deri kısmında deri üretiminde olduğundan daha az özellikler beklenir. Kürk işlentisi sırasında post uzun süre ve etkili bir şekilde kimyasal maddelerle temasta ise ve deri kısmı dışarıda kalacak şekilde işleniyorsa, deri kısmının yeterli derecede ve gerçek anlamda sepilenmesi gerekir. Modern kürk işlentisi çok yönlü sepileme, ağartma, boyama ve mekanik metotlarla değerli kürk ve imitasyon üretimine imkân vermektedir.

Bazı Kürk derileri, tavşan derisi, yaban kedisi derisi, tilki derisi, sansar derisidir.

18- DERİCİLİKTE KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

Dericilik sanatında kullanılan el araçları şunlardır.

1. Kesim Araçları: Makas, falçata, deri kesim bıçağı, maket bıçağı ve giyotin makasıdır.

1.1 Makas: İç kenarları keskin olan yassı iki koldan meydana gelmiş kesim aleti.

1.2. Falçata: Büyük parça derilerin kesilmesinde ve taşlanmasında kullanılır. İnce, uzun ve tek yönlü keskin bıçaktır.

1.3. Deri Kesim Bıçağı: İki parçalıdır. İskelet ve bıçaktan oluşur. İskelet parçasının arka ucu sivrilmiştir. Bıçak kısmı ortada takılıdır.

1.4. Maket Bıçağı: Kağıt, karton vb. gibi malzemelerin kesilmesinde kullanılır. İskelet ve bıçak olarak iki kısımdır. Bıçak kısmı işaretli yerden kırılarak keskinliği gidene kadar kullanılabilir.

1.5. Giyotin Makası: Bu makas kalın mukavvaların ve üst üste konulan derilerin kesiminde kullanılır.

2. Oyma ve Delme Araçları: Derinin delinmesinde ve oyulmasında çeşitli yuvarlak ve yatay uçlu tekli zımbalar, çarklı zimba, linöl ve çizgileme bıçağı kullanılmaktadır.

2.1. Çarklı Zimba: Deri üzerinde kenarda çeşitli çapta delik açmak için kullanılır, döner başlıklıdır.

2.2 Biz: Deri dikişinde iğnenin rahat geçirilmesi için deri üzerinde delik açar.

2.3 Linol Bıçağı: Tahta saplı, metal uçludur. Bıçağın ucu yukarı doğru kavisli ve kıvrıktır. Oyma işleminde kullanılır.

2.4 Çizgileme Bıçağı: Döner başlıklı, deri üzerinde desen çizgilemede kullanılır. Çelikten imal edilmiştir.

3. Birleştirme Araçları

3.1. Deri İğneleri: Çeşitli boyda ve çelikten yapılmıştır. Uç kısmı kılıç gibidir. Deride yassı delik açarlar.

3.2. Deri Makineleri: Deri dikişi için özel hazırlanmış saya ve sanayi tipi makineleridir. Motorludurlar. İğnelerin uçları yassıdır. Kenar dikişlerinde ve diğer dikişlerinde kullanılır.

4. Diğer El Aletleri

4.1. Çelik Cetvel: Derinin kesilmesi ve bluz işlemlerinde kullanılan, genellikle 0,50 cm'lik ve 0,70 cm'lik ölçülerde kullanılır.

4.2. Fermejüp ve Açık Kapalı Zimba Baskı Araçları: Zimba basmak için kullanılır, pres şeklindedir. İstenilen uç takılarak işlem yapılır.

4.3. Biley Taşı (Eye): Deri bıçaklarının bireylenmesinde kullanılır. Demirden ve yuvarlak hatlıdır.

4.4. Deri Çekici ve Muşta: Sap kısmı ahşap, uç kısmı madendendir. Bir ucu yassı, diğer ucu yuvarlaktır. Deri dövmede kullanılır. Muşta da aynı amaçla kullanılıp madenden yapılmıştır.

4.5. Şekillendirme Zımbaları: Çelikten yapılmış, silindir saplı, değişik şekilli uçlara sahip zımbalardır. Nemli kösele üzerine çekiçe vurularak çalışılır.

4.6. Basabas: Madenden yapılmış olup, yine maden sapı vardır. Derinin katlanan kısmı, ağız kısmına konarak sıkıştırılır.

4.7. Ağırlıklar: Madenden yapılmış olup, çeşitli boy ve ağırlıktadırlar. Çizim ve kesim yapılan derinin üzerine konularak kayması engellenir.

5. Diğer Makineler

5.1 Baskı Makinesi (Klişe): 0–400 derecede çalışılıp, sıcak baskı yapılır. Baskı işlemi demir kalıplarla, makine ısındıktan sonra yapılır.

5.2. Pres Makinesi: İmalatın ilk aşaması olup çelik kalıplarla kesim yapılmaktadır. 0-35 ton arasında çalışmaktadır.

5.3. Traş Makinesi: Kullanılan derileri istediğimiz kalınlığa göre inceltmeye yaramaktadır. En çok kenar kıvrımlarında kullanılmaktadır.

5.4. El Kıvrma Makinesi: Elle çalışmakta olup derinin kenarları 0-15 cm'e kadar kıvrma işleminde kullanılmaktadır.

5.5. Kesim Makinesi: Sapların istenilen kalınlıkta kesilmesi işleminde kullanılmaktadır.

5.6. Dikim Makinesi: Parçaları birleştirme ve süs dikişi yapma amacıyla kullanılan motorlu sanayi tipi makineler.

5.7. Şerit Makinesi: Sırım kesimi, kemer kesimi, sop dikimi yapılı

19– DERİ KONFEKSİYON

1.Deri Konfeksiyon Tanımı

İnsanlar en doğal ihtiyacı olan giyimi ilk çağlardan beri çeşitli yollarla gidermeye çalışmışlardır. İlkel insanlar, vücutlarını dış etkilere korumak için hayvan postlarına bürünmüşlerdir. Zamanla gelişen teknoloji sayesinde, hayvansal ve bitkisel lifleri dokuyarak giyim materyali elde etmekle birlikte deri, giyim alanında önemini bugüne kadar korumuştur. Bugün lüks giyim içinde yer alan deri giyim, önemli bir sanayi dalını oluşturacak kadar gelişmiştir(DPT,1976, s.263).

Bugün çok gelişmiş durumda olan ve deri giyim konfeksiyon olarak isimlendirilen bu sektör, ayakkabı saraciyeye hariç, her türlü giyim eşyası deriden imal edildiği takdirde deri konfeksiyon olarak isimlendirilir, diye tanımlanmaktadır. Bu tanım kapsamına palto, şapka, takım elbise, ceket, tunik, gömlek, etek, yelek, pantolon, şort, safari vb. imali girmektedir.

Bu giysi türleri, genellikle küçükbaş hayvan derilerinin krom sepileme yoluyla sepilmesinde elde edilen ve napa adı verilen deriden üretilmektedir(Yurdakul, 1989, s.8).

Deri Konfeksiyon Sanayi, daha çok işlenmiş küçükbaş hayvan derilerini çeşitli giyim eşyasına dönüştürerek, nihai tüketiciye sunan bir imalat dalıdır. Büyükbaş mamul derilerde her ne kadar bu sektörde kullanılsa da kullanım alanları küçükbaş derilere göre daha sınırlı kalmaktadır(Bektaş, 2000, s.6).

2.Deri Konfeksiyon Tarihçesi

İnsanoğlu varolduğu günden itibaren hayatını sürdürebilmek için, ilk önce besin maddelerine, daha sonrada vücudunu dış etkilere korumak için giysiye

ihtiyaç duymuştur. Bu ihtiyacını karşılamak içinde avladığı hayvanların postlarına bürünmüştür(Yurdakul,1989, s.8).

İnsanların ilk muhtaç oldukları maddelerin başında deri ve postların gelmesi sebebiyle dericilik tarihinin de insanlık tarihi kadar eski olduğu söylenebilir. Hatta bu tarih o kadar eskidir ki, Adem ile Havva'nın Cennetten çıkarken üstlerinde deri giysiler bulunduğunu Kur'an ve İncil yazmıştır(Faralyalı,1975, s.5).

İlk insanlar, ham deriyi kullanıma elverişli hale getirmek için çeşitli yollar aramışlar ve yine hayvansal yağlarla deriyi yoğurarak istedikleri özellikte deri elde etmeyi başarmışlardır. Daha sonraları dumanlama, saplama ve çeşitli bitkilerden yararlanarak bitkisel sepileme metodunu geliştirmişlerdir.

19. yüzyılın ikinci yarısında ise bütün dünyada büyük ölçüde sepilemenin yayıldığı görülmüştür. Birinci Dünya Savaşından sonra sentetik sepi maddelerinin kullanılması ile teknikte büyük kolaylık sağlanmıştır.

Yirminci yüzyılda ise deri sanayi, bilimsel araştırmalar sonucu kimyasal maddelerin, makinelerin devreye girmesiyle olağanüstü bir gelişme göstermiştir.

Tarih içinde çeşitli medeniyetlerin debagat mesleğini benimsedikleri görülmektedir. Aslında bu sanatın menşei bir medeniyete bağlamak doğru değildir. Debagat mesleği tarih boyunca gelişmiş medeniyetler içinde kendi yerini almıştır. Osmanlı İmparatorluğu'nun parlak devirlerinde, debagat mesleği, diğer ülkelere göre en yüksek düzeye ulaşmıştır. Bu günde bu sanatın durumu, gelişmiş ülkelerle az gelişmiş ülkeler arasında uçurum denecek kadar farklılık göstermektedir. Fakat bu farklılık geçmişe göre çok ilginç bir değişme göstermiştir.

Bugün zor çalışma şartları sebebiyle gelişmiş ülkeler dericilik sanatını bırakmış, bu sanat, az gelişmiş ve konfora daha az önem veren ülkelere koymaya başlamıştır.

3. Türkiye’de Deri Konfeksiyon Sektörü

Anadolu’da deri sektörü oldukça eski bir geçmişe sahiptir. Anadolu’da deri işlenmesinin, Mısır ve Mezopotamya uygarlıkları ile ortak bir tarihi bulunmaktadır. Bunu yanısıra, Türkler Orta Asya’da yaşadıkları dönemlerde de dericilikle uğraşmışlardır.

Osmanlılar döneminde de Anadolu’da dericilik gelişimini sürdürmüştür. Osmanlı ordusunun temel kullanım malzemesinin deri olması sektörünün önemini de arttırmıştır. Bu dönemde Anadolu’da küçük atölyelerde üretim sürdürülürken, İstanbul-Kazlı çeşme’de dönemin ilerisinde bir teknolojiye sahip olan bir üretim merkezi bulunmakta idi. Sahtiyon isimli, kırmızı keçi derisi imalinin Türklere ait olduğu kabul edilmektedir.

Cumhuriyetin ilk yıllarında babadan oğula geçen ve lonca karakterini koruyan bir yapıya sahip olan sektör, destekleyici tedbirler ile 1970’lere kadar gelişimini sürdürmüştür. Bu yıllarda dünya çapında yaşanan petrol krizi deri sektörünü de olumsuz etkilemiştir.

1980’lerde ise kriz nedeniyle ortaya sorunların çözülmesinin yanısıra, dış ticarete liberalizasyon politikalarının uygulamaya konulması, deri sektörünün gelişimini hızlandırmıştır.

90’lı yılların başlarında Sovyet Sosyalist Cumhuriyetler Birliği’nin dağılması ve doğu Avrupa ülkelerinde yaşanan sistem değişiklikleri sonucunda bu bölgelerdeki ülkeler ile olan ticaretimiz artmıştır. Deri sektörü bavul ticaretiyle bu ülkelerin talebinin büyük çoğunluğunun karşılamaya başlamış ve böylece ülkemize net döviz girdisi sağlayan en önemli sanayi kollarından bir haline gelmiştir. Yaşadığı gelişim süreci sonucunda deri sektörü yurt dışına teknoloji ihraç edebilecek düzeye erişmiştir.

Sektör hızla gelişirken 1997’nin sonlarında Uzakdoğu ülkelerinde başlayan ve tüm dünyayı kısa sürede etkileyen global krizin yanı sıra ihracattaki en önemli pazarımız olan Rusya Federasyonu’nda 1998 yılında yaşanan ekonomik kriz sektörü

olumsuz yönde etkilenmiştir. 1998 yılında yaşanan gelişmelere bağlı olarak deri sektörü 1999 yılı ihracatında da belirgin düşüşler yaşamaktadır.

Deri Sektörü, 1970'lerden beri Türk ekonomisinde giderek artan önemde bir rol oynamıştır. Sektör, önemli ölçüde ihracata ve turistlere yönelik faaliyet gösterdiği için ülkeye net döviz girdisi sağlamaktadır(Bektaş, 2000, s.8).

Deri sanayi emek, yoğun bir faaliyet alanı olması ve aşırı çevre kirliliğine yol açması sebepleriyle, gelişmiş ülkelere göre gelişmekte olan ülkelere kaymaya başlamıştır. Bu dönemde Türk deri sanayiinde bazı değişiklikler gözlenmiştir. Bunlar ham deri kalitesini düzeltme, daha bilinçli kesim ve üretim, kaliteli kimyasal maddelerin kullanımı, deri sanayi parkını modernize etmek ve fabrika örgütlenme biçimini değiştirmek olarak özetlenmektedir. 1974 yılında ise, Avrupa destekli deri konfeksiyon ihracatı başlamıştır(İGEME, 1990, s.6).

Deri konfeksiyon sanayinin gelişmesi 1975 yılına kadar bir trend göstermiş ise de; bu yıllarda yaşanan ekonomik darboğaz, satın alma gücünün azalması, aşırı fiyat artışları, hammadde teminindeki güçlükler ve işçi sorunları, sektörü önemli bir krize itmiştir(İTO, 1989, s.10).

1980'den sonra, ihracatı destekleme politikaları çerçevesinde yürürlüğe giren vergi iadesi ve diğer uygulamalar, özellikle deri konfeksiyon alanında çalışan işletme sayısında hızlı bir artışa neden olmuştur.

400.000 tonluk yıllık deri işleme kapasitesi ve faaliyette bulunan 1200 firma ile Türkiye'nin 10. büyük sanayi kolu konumundadır. İhracata tek pazara bağımlılık, istikrarsız Pazar hareketleri nedeniyle sektörün kapasite kullanım oranı düşmektedir. 1998 yılı kapasite kullanım oranı % 50–60 arasında gerçekleşmiştir.

Sektör hızla gelişirken 1997'nin sonlarında Uzakdoğu ülkelerinde başlayan ve tüm dünyayı kısa sürede etkisi altına alan global krizin yanı sıra, ihracattaki en önemli pazar olan Rusya Federasyonunda 1998 yılında yaşanan ekonomik kriz sektörü olumsuz yönde etkilemiştir. 1998 yılında yaşanan gelişmelere bağlı olarak

deri konfeksiyon sektörü 1999 yılı ihracatında de belirgin düşüşler yaşamıştır(İGEME, 2000, s.80).

Türk deri konfeksiyon sektörü 1980’li yıllardan sonra sağlanan teşviklerle dış pazarlara açılmış, 1990’lı yıllarda en önemli ihracat sektörlerinden biri haline dönüşmüştür(Bayraktar, 2002, s.10).

Deri konfeksiyon sektörü, 1998 verilerine göre toplam 270,3 milyon dolar resmi ihracatı ile tüm deri ürünleri ihracatı içinde yüzde 41’lik bir paya sahip bulunmaktadır. Ayrıca deri konfeksiyon sektörünün ihracat performansının ağırlıklı bir bölümü “bavul ihracatı” şeklinde yapılan kayıt-dışı ihracat teşkil etmektedir. Türkiye’nin yaklaşık 10 milyar dolar düzeyindeki bavul ihracatının 3,5 milyar doları deri sektörü tarafından gerçekleştirilmekte ve 3,5 milyar doların 2,5 milyar doları tek başına deri konfeksiyon sektörüne ait bulunmaktadır. Resmi ihracat rakamları ele alındığında, deri konfeksiyon ihracatında 1995–1998 yılları arasında yaşanan hızlı gelişmenin yansımamakla beraber, tam tersine 1995 yılından başlamak üzere, 1999 yılına kadar olan dönemde deri konfeksiyon ihracatında negatif bir eğilimin mevcut olduğu görülmektedir(DPT, 2000, s.80).

Ekonomik çevrelerce 1995–1998 yılları arasında Rusya ve diğer Doğu Bloku ülkelerinde ortaya çıkan yeni Pazar olanakları çerçevesinde, sektörün ciddi bir genişleme dönemine adım atmasından söz edilirken resmi ihracat rakamlarının aynı yıllarda anlamlı bir biçimde düşüş göstermesi yapılan ekonomik projeksiyonları doğrulamaktadır(DPT, 2000, s.81).

Türkiye için en iyi pazarların, Almanya, Fransa, Rusya ve İsviçre olduğu anlaşılmaktadır.

Türkiye’de deri konfeksiyon ithalatının hacmi büyük olmamakla beraber, 1998 yılı itibariyle 12,2 milyon dolarlık deri konfeksiyon ithalatı gerçekleştirilmiş, 1995 yılından başlamak üzere 1998 yılına kadar büyük oranlı artışlar meydana gelmiştir(DPT, 2000, s.7).

4. VIII. Beş Yıllık Kalkınma Dönemi Projeksiyonları(2001–2005)

Deri konfeksiyona yönelik yurt içi talep projeksiyonu, deri konfeksiyon üretiminin iç piyasaya yönelen bölümü ve buna deri konfeksiyon ithalatındaki öngörüler eklenerek hesaplanmıştır.

Deri konfeksiyon sektöründe toplam üretimin %15 'i iç Pazar'a yönelmektedir. Üretimde değişim yaratacak etkilerin ışığı altında yurt içine yönelen bu payın üretimdeki artış öngörülerine paralel olarak artacağı varsayılmıştır.

Ayrıca yurt içi talebin bir unsuru olan ithalatın da tamamen yakın bir bölümünün yurtiçinde kaldığı tahmin edilmektedir. Bu nedende üretim ve ithalattaki değişim öngörülerine paralel olarak yurtiçi talebinde de artışlar kaydedileceği düşünülmektedir.

60 milyonluk genç nüfusu ve geniş orta sınıfı ile Türkiye pazar olanakları geniş bir ülkedir. Bununla beraber Türkiye gibi geniş pazar olanaklarının söz konusu olduğu bir ülke deri konfeksiyon sektörü varlığından kaynaklanmaktadır.

Bununla birlikte, yurt içi talebin Türk deri konfeksiyon sektörü üretimine bağımlılığı oranında sektör yurt içi pazara yeteri oranda ilgi göstermemiştir. Genellikle butiklerde satılan deri giyim eşyaları yurt içi fiyatların yüksek olduğu izleniminin yaygınlaşmasına neden olmuştur. Türk deri konfeksiyon sektörünün bundan sonraki yıllarda yurtiçi pazarlama yöntemini değiştirerek iç pazara daha fazla önem vermesi yararlı olacaktır. 1996 yılı başında Avrupa birliği ile gümrük birliği gerçekleştirilmesini takiben hem Avrupa birliği hem de üçüncü ülkelere yönelik Pazar açılımının sağlanması çerçevesinde ithalat %1200 'ler civarında artışlar olmuştur ancak, deri konfeksiyon ithalatı 1998 yılı itibariyle 12 milyon dolar düzeyindedir ki bu oldukça düşük bir değerdir.

Bu çerçevede Türkiye'de daha çok yurtiçi üretimine dayalı deri konfeksiyon talebinin 1999–2005 yılları arasında ortalama yıllık yüzde 14–15 'ler düzeyinde bir artışla 1999 yılında miktar bazında 1,48 milyon adet ve değer bazında 1998 fiyatlarıyla 32 trilyon 320 milyar TL düzeyindeki iken 2005 yılında miktar bazında 3 milyon 250 bin adet, değer bazında 1998 yılı fiyatlarıyla 71 trilyon 458 milyar TL

'lık yurtiçi talep hacmine ulaşılacağı öngörülmektedir(Özel İhtisas Komisyonu Raporu, 2000, s.93).

5.Türkiye’de Deri Sanayi Bölgeleri

5.1.İstanbul Organize Deri Sanayi Bölgesi

İstanbul Deri Sanayi Bölgesi, Türkiye’de kurulan ilk deri organize sanayi bölgesidir. 500 yıldan beri Kazlı çeşme İstanbul yerleşik deri tabaklarının Tuzla’ya nakli ile oluşturulmuştur. Bölge 6,4 milyon m²'lik bir alan içersinde kurulmuştur.

Tuzla Organize Deri Sanayi Bölgesi, son 20 sene içinde dünyada gerçekleşen en büyük deri sanayi naklidir. Ayrıca Türkiye’de kurulacak olan diğer organize bölgelere de örnek teşkil etmektedir(Bektaş, 2000, s.9).

5.2. İzmir Menemen Organize Deri Sanayi Bölgesi

İzmir deri üreticileri eskiden Yeşildere mevkiinde bulunmakta idi, fakat atık suların Körfeze bırakılması ve bunun insan sağlığı ve çevre üzerindeki olumsuz etkileri nedeniyle 1986 yılında organize sanayi bölgesinin temelleri atılmıştır. Deri organize sanayi bölgesi 1993’te resmen hizmete açılmış, 1994 yılında ise faaliyete geçmiştir(Akbulak, 1999, s.33).

5.3. Çorlu

Tem karayolu ve Tekirdağ ile Marmara Ereğlisi limanlarına ulaşımın kolay olmasının yanı sıra, İstanbul’a yakınlık ve yeraltı sularının zenginliği Çorlu’da ticaret ve sanayiye geliştirmiştir. Çorlu’da hammadde ve hayvancılığa dayanan deri fabrikaları oldukça eski bir geçmişe sahiptir. Çorlu deresi etrafında yerleşmişlerdir. Çorlu’da küçükbaş ve giysilik olmak üzere her tür deri işlenebilmektedir(Bektaş, 2000, s.10).

5.4.Gerede

Gerede bölgesinde dericiliğin 900 yıl öncesine dayandığı tahmin edilmektedir. 1937 yılından beri şu anda faaliyet gösterdikleri yerde bulunan

dericiler, Organize Sanayi Bölgesi'nin tamamlanmasını beklemektedir. Bölgede sadece büyük baş deri işlenmektedir (Akbulak,1999, s.33).

5.5. Bursa

1995 yılından beri Soğanlı köyü mevkiinde faaliyetlerini sürdürmektedir. Bölgede 200 firma bulunmaktadır. % 90'ı büyükbaş çalışılan bölgenin günlük üretim kapasitesi 200 tondur. Vidala, ayakkabılık, çantalık deri üretimi yapılmaktadır ve ağırlıklı olarak Türkî Cumhuriyetlerden gelen ham deri kullanılmaktadır (Bektaş, 2000, s.10).

5.6.Denizli

Denizli bölgesinde deri işleme faaliyeti kösele imalatı ağırlıklıdır. İç piyasa ihtiyacının %60'ı bu bölge tarafından karşılanmaktadır. Az oranda vidala ve zig üretimi de yapılmaktadır. Ham deri ithalatla karşılanmakta bunun sebebi köseleye uygun kalitede sığır derisinin bulunmamasıdır(Akbulak, 1999, s.33).

5.7. Manisa

Kent merkezinde kurulmuş bulunan yaklaşık 50 tabakhanelen oluşan sanayi bölgesi, Horoz Köydeki sanayiye taşınmaktadır. 75 iş yeri, arıtma ve sosyal tesisler, idari binalar bulunmaktadır. Keçi ve koyun derisi işleyen işletmelerle zig işletmeleri ve kürk imalat firmaları vardır (Bektaş, 2000, s.10).

5.8. Uşak

Bölgede Dokuz Sele Deresi olarak adlandırılan Kuru dere yatağının her iki kenarında olmak üzere şehir içinde yeni tabakhane ve Çivi-Denizli yolunda da Çanlı tabakhane olmak üzere iki ayrı yerde dericilik yapılmaktadır(Akbulak, 1999, s.31).

5.9. Bor

Bor'daki tabakhaneler ağırlıklı olarak vidala üretimi yapmaktadır. Bölge ham madde ihtiyacını genellikle civar illerden temin etmektedir. Bor'un diğer bir özelliği

de Niğde Üniversitesi'ne bağlı olan Dericilik Programı ve Deri Konfeksiyon Bölümü'nün bölgede yer almasıdır(Bektaş, 2000, s.10).

6. Dünyada Deri Konfeksiyon Sektörü

Toplumların gelişmesine paralel olarak teknoloji ilerledikçe ilkel yöntemlerle yapılan ham derinin mamul deri haline getirilme işlemi ve bunlardan giysi yapılması aynı küçük aile işletmesi tarafından yapılırken, süreç içerisinde deri ve deri ürünleri alanında daha alt uzmanlık alanları oluşmaya başlamıştır(Dogan, 1996, s.8) .

Eski Mısırlılardan, Sümerlerden günümüze kadar tarihi süreç içerisinde, deri tüm toplumlar tarafından kullanılmıştır(İTO, 1989, s.10).

Dericilik 18. yüzyıla kadar orta çarkın rakipsizliğinde kalmış, Akdeniz ülkelerinde işlenen deriler ve deri ürünleri Araplar, İspanyollar ve Venedikliler gibi deniz tüccarları tarafından Avrupa'ya götürülmüş ve büyük rağbet görmüştür. 19. yüzyılda dericilik kimya, laboratuvar ve makine desteğiyle İtalya, Fransa ve Almanya gibi Avrupa ülkelerinde bugünkü yüksek kaliteli konumuna ulaşmıştır.

Uzakdoğu'da Japonya, Çin, Kore, Tayvan, Ortadoğu'da İran, Pakistan ve Güney Amerika'da Meksika ve bazı Avrupa ülkeleri özellikle ucuz işçilik avantajının desteğiyle ihracat imkanı geniş olan bu sanayi dalına el atmışlar ve dünyada zorlu bir rekabeti başlatmışlardır(Konaklı, 1999, s.5).

1970'li yıllara kadar gelişmiş ülkelerin söz sahibi oldukları deri sanayinin emek-yoğun bir sektör olması ve çevre kirliliği gibi sorunları da beraberinde getirmesi, gelişmiş ülkelerin deri mamulleri üretimini terk etmeye başlamalarına neden olmuştur. Bugün, gelişmiş ülkeler daha çok bu sektörde kullanılan teknolojiyi üretmeye ve ihraç etmeye yönelirken, gelişmekte olan ülkeler deri mamullerinin üretimi ve ihracatını gerçekleştirmektedir(İGEME, 1990, s.1).

Deri Sanayi Asya ve Güney Amerika'ya kaymakla beraber dünya deri konfeksiyonunun öncüsü ve moda merkezi İtalya'dır. Çok gelişmiş tabaklama sektörü, modern aksesuar üreticileri, eğitimli ve yenilikçi tasarımları sayesinde İtalya markalaşmış, kaliteli ve son modayı yansıtan ürünleri ile dünyadaki üst gelir

gruplarına hitap etmektedir. Çin ise İtalya'nın tersine ucuz deri giysi üretiminde, Hindistan ve Pakistan'la birlikte dünyanın önemli ülkelerindendir(DPT, 2000, s.9).

Çin deri sektöründe büyük bir atılım yapmış ve yabancı sermaye ortaklığında dünya piyasalarını etkileyecek boyutta yeni yatırımlara girmiştir. Bu süreçte gelişimini tamamlamış olan Avrupa ve Amerika'nın ihracat ağırlıklı çalışmaları ve bu ülkelere gerek duyulan deri işleme makine ve teknolojilerini satmaları da etkili olmuştur.

1980'li yıllarda başlayan dünya pazarlarındaki hareketlilikte deri işleme makinesi üreticisi Avrupalıların 1983'de yüzde 94 olan deri ve deri mamulleri ihracatındaki payları, 1992'de yüzde 85'e inerken Asyalı üreticiler paylarını yüzde 5 arttırmışlardır.

AB içinde en önemli deri giysi üreticisi ülkelerden biri Fransa'dır. Aynı zamanda önemli miktarda deri giysi ithal eden Fransa'nın gelişmekte olan ülkelere yaptığı ithalat hızla artış göstermektedir. Almanya, AB içinde en büyük deri giysi ithalatçısı durumundadır. Bu ülkenin azalmakla birlikte önemli sayılabilecek bir miktarda deri giyim eşyası üretimi de vardır. Almanya'daki üretici firmalar, üretim teknolojilerini geliştirerek, rekabet güçlerinin korumaya çalışmakta; en iyi hammaddeyi kullanarak pahalı ve kaliteli deri giysiler imal etmeye çalışmaktadırlar.

Bu gün dünya deri üretiminin ağırlık noktası Asya'dır. Emek yoğun bir niteliğe sahip bulunan deri sanayinin Asya ve Güney Amerika'ya kaymasının üç ana nedeni bulunmaktadır.

- * Artan üretim ve işçilik maliyetleri,
- * Gelişmiş ülkelerin düşük maliyetli mamul deri ithalatını artırmaları,
- * Giderek sıklaşan çevre koruma önlemleri nedeniyle ortaya çıkan maliyetler.

Diğer ülkelerle karşılaştırıldığında Türk deri konfeksiyon sanayi 50 milyon adetlik üretim kapasitesi, 3000 faal firma ile birlikte 75.000 çalışanı ve ayrıca 270

milyon dolarlık resmi ihracat ve 2,5 milyar dolarlık bavul ihracatı kapasitesiyle dünya ülkeleri arasında ön sıralarda yer alan bir sektördür.

Dünya ham ve işlenmiş deri ihracatı son üç yılda artış kaydetmiştir.2001 yılında ihracat, 18,3 milyar dolar olmuştur. İhracatın önemli kısmı İtalya (%20,9) ve ABD(%14,4) tarafından gerçekleştirilmektedir.

2001 yılı için sektörün ihracatı % 4,2 oranında artarak 20,3 milyon dolara ulaşmıştır. Dünyadaki en önemli ithalatçılar İtalya (%17,4), Çin(15,5), Hong Kong (%12,9) ve ABD (%5,2)'dir.

Dünya saraciye ihracatı 2001 yılında 11,2 milyar dolar düzeyinde gerçekleşmiştir.İhracat son yıllarda artmaktadır.2001 yılında bir önceki yıla göre %1,7 oranında bir artış kaydedilmiştir.İhracatta en önemli ülkeler Çin, Fransa ve İtalya 'dır.Bu üç ülke toplam ihracatın %65,3'ünü gerçekleştirmektedir.

Tablo 2:Dünya Deri Eşya İhracatı (Bin Dolar)

Ülke	1999	2000	2001
Çin	3.386.083	3.845.871	3.876.336
Fransa	1.251.802	1.361.565	1.874.459
İtalya	128.028	1.501.806	1.591.243
Belçika	473.399	436.931	496.674
Tayland	447.283	474.916	439.745
Almanya	313.074	324.814	325.071
A.B.D.	323.756	345.782	301.861
Filipinler	231.934	276.417	269.979
Kore	387.723	332.217	232.644
İngiltere	232.729	225.389	221.127

Diğer	1.919.855	1.913.880	1.608.907
Toplam	10.247.923	11.039.588	11.238.046

(İGM, 2002, S.80).

Dünya saraciye ithalatı ise 2001 yılında bir önceki yıllara göre %1,1 oranında artarak 18,9 milyar dolar düzeyinde gerçekleşmiştir. İthalatı gerçekleştiren ülkelerin başında %23,8 'lık payı ile ABD gelmektedir. Bu ülkeyi Hong Kong, Japonya ve Almanya sırasıyla %17,90, %15,8 ve %5,2'lik payları ile takip etmektedir.

Tablo 3: Dünya Deri Eşya İthalatı (Bin Dolar)

Ülke	1999	2000	2001
ABD	4.442.614	4.747.403	4.595.262
Hong Kong	3.517.628	3.670.044	3.412.517
Japonya	2.662.866	2.993.566	3.041.330
Almanya	1.113.891	1.066.967	1.037.126
Fransa	889.603	939.833	1.166.530
İngiltere	905.307	983.588	1.166.530
İtalya	585.375	634.244	973.027
Kanada	334.612	355.355	670.347
İspanya	326.618	345.044	357.554
Hollanda	343.111	304.343	284.305
Diğer	2.918.363	3.146.114	3.064.198
Toplam	18.019.988	19.186.501	18.969.699

(İGM, 2002, S.80).

Dünya deri giyim ve aksesuarları toplam ihracatı 2001 yılında 5,3 dolar seviyesindedir. İhracat bir önceki yıla nazaran %14,8 oranında artmıştır. Çin ve İtalya dışında dünya ihracatında pay sahibi olan ülkeler Türkiye(%5,1), Almanya (%4,1) ve Fransa (%3,1) dır.

Tablo 4:Dünya Deri Giyim Eşyaları ve Aksesuarları İhracatı(Bin Dolar)

Ülke	1999	2000	2001
Çin	1.730.608	2.553.573	2.848.698
İtalya	405.711	497.556	622.915
Türkiye	231.890	267.475	279.845
Almanya	213.780	191.971	222.903
Fransa	112.941	125.325	168.869
Kore	174.568	203.016	136.921
Endonezya	82.850	140.727	131.969
ABD	100.916	104.596	109.382
İspanya	82.932	68.266	91.993
Hollanda	66.020	69.518	71.706
Diğer	1.014.665	1.149.589	708.103
Toplam	4.216.881	5.371.612	5.393.304

(İGM,2002,80)

Dünya deri giyim eşyası ve aksesuarları ithalatı son yıllarda artış göstermektedir.2001 yılında 6,9 milyar dolar düzeyinde gerçekleşmiş olan ithalat 1999'a göre % 35,9 oranında artmıştır. En önemli ithalatçılar ABD, Almanya, Japonya ve Hong Kong 'dur. Bu ülkelerin dünya ithalatındaki payları sırasıyla %38,3, %9,3, %7 ve %6,7'dir.

6.1.Kanada

Kanada, ham deri hariç, deri giyim eşya ve ürünleri açısından ithalatçı durumundadır. Deri giyim eşya üretimi az miktarda üretim yapan küçük işletmelerden oluşmaktadır.

Kanada tasarım olarak büyük ölçüde Batı Avrupa ile ABD piyasalarını izlemektedir. Kanada'nın toplam deri ürünleri ihracatı 202 milyon dolardır. İhracat yapılan en önemli ülke ise ABD'dir. İhracatın hemen hemen tamamı ABD'ye yapılmaktadır. Küçük bir sektör olmasına rağmen, sektörün ihracatı 1997 yılından bu yana artış eğilimi göstermektedir.

Deri ürünleri ithalatı 2001 yılında 1.15 milyar dolara ulaşmıştır. 2000 yılı ile karşılaştırıldığında yaklaşık %2,5'lik bir artış kaydedilmiştir.1997 yılından bu yana geçen süre içinde, ithalat 1 milyar doların biraz üstündeki seviyesini korumuş ,ciddi bir artış veya dalgalanma gözlenmemiştir(İGM, 2000, s.80).

6.2.ABD

Deri tabaklama ve işleme üretim değeri 2000 yılı için 2,2 milyon dolardır. Sektörün üretim değerlerinde bir önceki yıla göre yaklaşık %1,2'lik bir artış olmuştur. Sektör 2000 yılında 345 782 bin dolarlık bir ihracat gerçekleştirmiştir. ABD deri eşya sektörünün dünya ihracatında %3,2'lik payı ile 8.sırada bulunmaktadır. İhracatın %26.96'sı Japonya'ya yönelmiştir. İhracatındaki diğer önemli pazarlar ise Kanada, Meksika, Almanya ve Kore Cumhuriyeti'dir.

ABD ithalatının %54.11 'ini Çin' den yapmaktadır. İthalatta Brezilya %11,52 dir ve İtalya ise %11,32 'lik paylara sahiptirler diğer ülkelerin payları ise %10'un altındadır(İGM, 2000, s.83).

6.3.Japonya

Japonya'nın deri eşya ihracatında 1998–2000 yılları arasında artış yaşadığı görülmektedir. Sektörün ihracatı bu dönemde %47,6 oranında artmıştır. Japonya'nın

deri eşya ihracatının %37,57'si Hong Kong 'a yöneliktir. İhracattaki diğer önemli pazarlar ise ABD %20.34, Tayvan %14.14 'dır(İGM, 2000, s.86).

Japonya' nın deri eşya ithalatında da son yıllarda artış olduğu görülmektedir. Japonya dünya deri eşya ithalatındaki %15,7' lik bir önceki yıla göre %12.4 oranında artarak 2.9 milyon dolara ulaşmıştır. Japonya ithalatının %41,98'ini Çin'den gerçekleştirmektedir. Onu % 23.8 'lik payı ile İtalya ve %16.42 'lik payı ile Fransa takip etmektedir.

6.4. Almanya

Almanya deri ürünleri için ABD içindeki en büyük pazar konumundadır. Alman üreticiler yüksek kaliteye sahip deri ürünleri ile tanınmaktadır. Almanlar genellikle kendi ülkelerinde üretilen ürünleri tercih etmektedirler. Alman üreticiler ürünlerini lisansla Polonya, Macaristan ve Asya ülkelerinde üretirmektedirler.

Almanya'nın deri eşya ihracatının 2000 yılında bir önceki yıla göre %3,7 oranında artarak 324 milyon dolara ulaşmıştır. İhracatın %13,3 'ü Avusturya' ya yöneliktir. Bu ülkeyi sırasıyla %12,8 'lik payı ile Japonya ,%10,3 'lük payı ile İsviçre ve %8,4'lük payı ile Fransa takip etmektedir.

Almanya dünya deri eşya ithalatında 2000 yılı itibarıyla dördüncü sırada bulunmaktadır. AB ülkeleri arasında ise ilk sıradadır.2000 yılında Almanya'nın deri eşya ithalatı 1 milyar dolar olarak gerçekleşmiştir. Buda bir önceki yıla göre %4,2 oranında bir azalışı ifade etmektedir. İthalatın % 50,97 'sini Çin karşılamaktadır (İGM, 2000, s.88).

Almanya sahip olduğu yüksek alım gücü ile deri giyim ürünleri için AB ülkeleri arasında en önemli pazardır.

6.5.Fransa

Fransa, İtalya ile birlikte deri ürünlerde moda ve kalite açısından dünya lideri konumundadır. Fransa'nın ünlü moda tasarımcılarının çoğunun kendilerine ait deri ürün tasarımları ve koleksiyonları bulunmaktadır.

Fransa'nın 2000 yılı deri eşya ihracatı miktarı 1,3 milyar dolardır ve bu da bir önceki yıla göre %8,7 oranında bir artışı ifade etmektedir. Fransa'da deri eşya ihracatında dünya 3. sırada yer almaktadır. İhracatının %32,39'u Japonya'ya yöneliktir. Fransa'dan deri eşya ithal eden diğer ülkeler ise Hong Kong %22,08, ABD%99,38, İtalya %5,24 ve Belçika %5,19'dır.Fransa'nın deri eşya ithalatı ise 1milyar dolara yakındır(İGM, 2000, s.91).

6.6. Hollanda

Hollanda pazarında satılan deri eşyaların yaklaşık dörtte üçü ithal edilmekte, geri kalan ise üretilmektedirler. Üretim çoğunlukla bayan el çantaları ve küçük deri eşyaları üzerindedir. 1970 'lerden beri Hollanda deri sektörü Asya Doğu Avrupa ve düşük maliyetlere sahip olan diğer ülkeler ile rekabet halindedir. Sektörün zaman içinde faaliyetlerini oldukça azaltması ve üretimi Çin, Endonezya, Tayland, Güney Kore ve Fas gibi ülkelere kaydırması beklenmektedir.

Hollanda'nın deri eşya ithalatı 2000 yılı itibariyle 304 milyon dolar düzeyinde gerçekleşmiştir. İthalat 2000 yılında bir önceki yıla göre %11,2 oranında azalmıştır. Hollanda pazarındaki en önemli tedarikçi % 46,99'luk payı ile Çin'dir. Onu %16,52 'lik payı ile Hong Kong takip ederken Belçika % 8,41 ile üçüncü sırada yer almaktadır. Ülkemizin payı ise %0,5 dir (İGM, 2000, s.97).

6.7. İngiltere

İngiltere'nin deri eşya ihracatı 2000 yılında bir önceki yıla göre %3,1 oranında azalarak 225 milyon düzeyinde gerçekleşmiştir. İhracatın %13,25'i İrlanda'ya yöneliktir. Almanya'nın payı %10,64 iken Fransa %9,43, Japonya % 6,86'lık bir paya sahiptir. İngiltere dünya deri eşya ithalatında 5. sırada yer almaktadır. İngiltere'nin ithalatı bir önceki yıla göre % 8,6 oranında artmıştır. İthalatın gerçekleştirilmiş olduğu başlıca ülkeler ise Hong Kong %33,92 ve Çin %25,1'dir.

İngiltere'nin deri giyim ürünleri ve aksesuarları ihracatı 1998- 2000 yılları arasında %13,2 oranında artarak 57 milyon dolar düzeyine ulaşmıştır. İngiltere'nin önemli ihraç pazarları ise İrlanda %26,69, ABD %13,16 ve Fransa %9,53'dir.

İngiltere'nin 2000 yılında gerçekleştirmiş olduğu deri giyim ürünleri ve aksesuarları ithalatı ise 331 milyondur. İthalatta 2000 yılına bir önceki yıla göre %36,9 oranında artmıştır. İthalatta önemli paya sahip olan ülkeler ise Hindistan %21,13, Pakistan %16,9 ve İtalya %10,89'dir. Ülkemizin payı ise % 6,82 'dir (İGM, 2000, s.8102).

6.8. İsveç

İsveç 2000 yılında 26 milyon dolarlık deri eşya ihracatı gerçekleştirmiştir. Sektörün ihracatının 1998–2000 yılları arsında % 81,7 oranında artmıştır. 2000 yılı için başlıca pazarlar sırasıyla Norveç %27,06 , Finlandiya%21,04 ve Danimarka %2,34 'dır.

İsveç'in deri eşya ithalatı 2000 yılında bir önceki yıla göre %6,2 oranında artarak 125 milyon dolara ulaşmıştır. İthalatının büyük bir kısmı Hong Kong %34,98 ve Çin %20,87 den gerçekleştirilmektedir (İGM, 2000, s.106).

Deri giyim pazarının büyüklüğü 1999 yılı için 179 milyon SEK tutarındadır. Son yıllarda deri giyim ürünler üzerinde bir fiyat baskısı bulunmaktadır. Giyim sektöründe yer alan büyük perakende firmaları deri giyim ürünleri popülerliğini arttırdıkça piyasadaki pazar paylarını arttırmışlardır. Tüketicilerin kaliteye yönelik beklentilerinin artmasının fiyatlardaki bu düşüşü tersine çevirmesi beklenmektedir. İsveç teki deri sanayi oldukça küçük ve yok olmak üzeredir. 2000 yılında İsveç teki deri giyim üreticilerinin pazardaki payı %1'den daha düşük olmuştur.

6.9. Rusya

Sovyetler Birliğinin dağılmasından sonra yeniden yapılanmaya giden deri sanayi bugün İtalya, Almanya ve Türkiye'den teknoloji satın almaktadır. Rusya Federasyonu'nun deri ve deri mamulleri sektörü dış ticaret istatistiklerine

bakıldığında bu ülkenin ağırlıklı olarak ham deri ihraç ettiği deri giyim ve çantalarda da ithalatçı konumunda olduğu görülmektedir.

Rusya Federasyonunun deri eşya ihracatı 2000 yılında bir önceki yıla göre %38 oranında azalmıştır. İhracatın %29.43'ü Finlandiya'ya gerçekleşmiştir. Rusya'nın diğer önemli ihraç pazarları Ukrayna %17,17 ve Tacikistan %10,03'dir (İGM, 2000, s.105).

Rusya Federasyonu, dünyadaki en önemli giyim pazarlarından biridir ve talep çoğunlukla ithalatla birlikte karşılanmaktadır. Rus giyim sanayi tek başına ithal ürünler ise rekabet edememekte ve piyasanın talebini karşılayamamaktadır. 2000 yılında gerçekleştirilmiş olan ihracat miktarı 19 milyon dolardır. Pazardaki en büyük rekabetçi Çin 'dir. Bu ülkenin payı %66.17'dir. Türkiye ikinci sırada yer almaktadır ve payı %17.62'dir. İki ülke arasında bu miktar dışında önemli miktarda bavul ticareti bulunmaktadır.

7. Deri Konfeksiyon Sektörü Sorunları

a- Ham Deri: Dericilik sektörü ülkemizden iyi kalitede ham deri temininde zorluklar yaşamaktadır. Bu nedenle ithalata yönelmiştir. Hayvancılığın giderek azalması, yerli hayvan varlığında gerileme, kesim hataları sektörün kaliteli ham deri teminini zorlaştırmaktadır(Bektaş, 2000, s.18).

b- Çevre: Çevre kirliliğinin yarattığı sorunlarda sektörde problemlere yol açmaktadır. Deri sanayicileri bu problemleri giderebilmek için arıtma tesislerine yönelik yatırımlarını arttırmıştır.

c- İhracat: İhracat pazarlarında fazla çeşitlilik bulunmamaktadır. İhracatın büyük çoğunluğu AB ve BDT ülkelerine yapılmaktadır. Sektörün yeni ve istikrarlı pazar arayışlarına hız vermeye başlaması gerekmektedir.

d- Sektör moda ve marka yaratmada gecikmektedir. İstikrarlı gelişmiş ülke piyasalarındaki pazar payımızın yeniden kazanılması ve yeni pazarlarda başarılı olmak, katma değeri daha yüksek moda ve markalı ürünlerde pazarlama yapılması halinde mümkündür.

e- Sektör teknolojiyi yakından takip etmektedir, fakat teknoloji ve ekipman sadece satın alınmakta, AR-GE çalışmaları yetersiz kalmaktadır. Emek yoğun bir sektör olan deri konfeksiyon sektörü 55.000–57.000 kişilik bir istihdam kapasitesine sahiptir. Bununla beraber, uluslararası rekabet koşullarında deri konfeksiyon sektörünün maliyet yükleri istihdam açısından sektörün kayıt dışı kalmasına yol açmaktadır.

f- Deri sektöründe, yetişmiş eğitici ve öğretici kadrolar ile eğitim kurumlarının fiziki imkanları yetersiz kalmaktadır. Ülkemizin en önemli sanayi kollarından biri olan sektörün geleceği açısından usta, teknisyen, mühendis, akademisyen ve tasarımcı gibi her düzeyde eğitilmiş eleman yetiştirilmesi büyük önem taşımaktadır.

g- Deri konfeksiyon sektörünün en büyük sorunlarından birisi finansman sorunudur. Rusya ve Asya krizleriyle birlikte tarihinin en zorlu dönemlerinden birini yaşayan deri konfeksiyon sektörü, işletme sermayesinin sıfırlanmasıyla normal iş döngüsünde sorunlarla karşı karşıyadır(DPT, 2000, s.3).

h- Türkiye halihazırda, sanayide kullanılan elektrik maliyeti açısından en pahalı Avrupa ülkesi durumundadır. Sanayi kullanımındaki elektriğin daha uygun maliyetlerle sunulması bir an önce sağlanmalıdır.

Deri giysi üretiminde belli başlı sorunlar şöyle özetlenebilir (Özenç, 1997, s.204).

- 1- Ham deri
- 2- Kimyasal madde
- 3- Derinin nakliyesi, işlemesi, kesimi
- 4- Nitelikli insan gücü
- 5- Model tasarımı
- 6- Araştırma-geliştirme
- 7- Kalite kontrol

20- DERİ YÜZEY SÜSLEME TEKNİKLERİ

Deriyi diğer el sanatlarına araç olan materyallerden ayıran en önemli özelliği, istenilen her forma sokulabilmesidir. Deri sağlam bir malzeme olması sebebiyle ev aksesuarları ve giyim aksesuarları yapımında sıklıkla kullanılmaktadır. Deri her türlü süsleme tekniğinin rahatça uygulandığı ve aynı zamanda da kendine özgü teknikleri de olan bir materyaldir.

İnsanlar geçmişten günümüze gelene kadar deriyi kullandıkları ve güzel ürünler ortaya çıkardıkları bilinmektedir. Bu ürünler üzerinde çeşitli teknikleri geliştirerek, benzeri bulunmayan süsleme örnekleri meydana getirmişlerdir.

Geçmişte göçebe bir yaşam tarzı olan bir Türk milleti, kullandıkları eşyaların sağlam ve dayanıklı olmasına dikkat etmişlerdir. Bu yüzden kullandıkları eşyaların birçoğunu deriden yapmışlardır. Deri ürünler üzerinde yarattıkları üstün tekniklerden, hurçlar, sandıklar, kapı perdeleri, kılıflar, kitap kapları, çantalar, kemerler, başlıklar terlikler, nalınlar, çizmeler yapmışlardır. Deri sanatıyla ilgili günümüze ulaşabilen örnekler müzelerde görülebilmektedir Özellikle Topkapı sarayı müzesinde çok orijinal ve güzel deri ürünleri bulunmaktadır.

Günümüzde giyim aksesuarlarında ve ev aksesuarlarında dekoratif deri ürünlere sıkça rastlanmaktadır. Deriden yapılan panolar, çerçeveler, çantalar ve cüzdanlar üzerinde değişik süsleme teknikleri uygulanmaktadır. Ancak bu tekniklerin geçmişte yapılan deri ürünlerinde kullanılan tekniklerle ve süslemelerle çok ilgili olmadıkları gözlenmektedir. Bunun sebebi olarak teknolojinin ilerlemesi, insanların el emeğine zaman ayrılmaması vb. söylenebilir.

1.Aplikasyon

Aplikasyon, düz veya desenli bir materyal üzerine yine aynı materyalden kesilmiş motiflerin kesilerek, oyularak, yapıştırılarak, dikilerek ilave edilmesidir

Günümüzde ise derinin kullanım alanının farklılaştığı bilinmektedir. Giyim ve ev aksesuarları olarak yoğun şekilde kullanım alanı bulan deri ürünlerde aplikasyonla süslemeler uygulanmaktadır.

Deri yüzey süslemelerinde aplikasyonda dört şekilde tutturma uygulanmaktadır.

1. Elde tutturarak
2. Makinede tutturarak
3. Dokuma, örgü yâda bağlama teknikleriyle aplikasyon
4. Çeşitli metallerin tutturulmasıyla



Şekil No:2 Aplikasyon Tekniği

2. Kakma (Gömme) Tekniği

Düz bir zemini oyarak içine oyulan yer kadar renkli parçalar yerleştirme tekniğine denir.

Deri kakma; deri üzerine, deri ya da değişik malzemeler (metal, taş, kemik, gümüş vb.)gömülerek uygulanır.

Geçmişte kakma tekniğinin ağaç üzerine olan uygulamalarına rastlanmaktadır. Özellikle ibadet eşyalarında ve mobilyalarda kullanılan kakma çeşidi, Osmanlı döneminde ciltçilikte kullanılmıştır. Ciltçilikte, deri veya kâğıt olan kaplık (cilt) üzerine, altın veya gümüş kakma olarak uygulanmıştır.

Günümüzde maden, taş, ahşap sanatlarında da kullanılan bu teknik, deri giyim ve ev aksesuarlarında kullanılmaktadır.



Şekil No: 3 Kakma (Gömme) Tekniği

3. Oyma (Katı)Tekniği

Kaat 'ı olarak da yazılmaktadır. Kâğıt ya da deriyi oyarak yapılan süsleme sanatıdır. Bir dantel görünümündeki bu süslemelere kat'ı da denilebilir(Ana Britannica, 1993, s.71).

Türklerin yüzyıllar boyunca süren medeniyet ve ince kültürlerden kaymaklanan kitap sanatlarının önemli kollarında biri olan kat'ı da hüsnü_i hat kitap kapları ve süslemeleri içerisinde başlı başına bir yere sahiptir. Tıraşlanarak inceltilmiş derilerin dantel gibi oyularak cilt kapağının genellikle iç yüzeyindeki değişik renkli zemine yapıştırılması suretiyle yapılan ince, güzel ama o nispette de zahmetli bir bezeme tekniğidir.

Oyma tekniği günümüzde ise özellikle kösele üzerine ajurlu çalışmalarda uygulanan bir tekniktir.



Şekil No:4 Oyma (Katı) Tekniği

4.Kabartma Tekniği

Bir biçimin ya da süslemenin düz yüzey üzerinde beliren çıkıntısıdır. Kabartma tekniği; maden, taş, ahşap, deri ve bunun gibi çeşitli sanat dallarında kullanılmaktadır. Birçok farklı malzemeye kabartma tekniği uygulanabilmektedir.

Dericilik alanında özellikle ciltçilikte yoğun olarak görülen kabartma, cilt üzerinde oluşturulan alçak ve yüksek bölümler halinde belirlenmiştir. Son yıllarda deri ürünlerin yapımında çok sık olmamakla beraber kabartma tekniği kullanılmaktadır.



Şekil No: 5 Kabartma Tekniği

5. İşleme Tekniği

Derinin kumaş gibi kullanılabilme özelliği, çeşitli işleme tekniklerinin kolaylıkla uygulanabilmesini sağlar.

Özellikle Osmanlı dönemine ait deri ürünlerin süslemelerinde zengin işleme örneklerine rastlanmaktadır. Maraş işi, Çin işi, sarma fantezi iğneler en çok kullanılan iğnelerdir. Genellikle ince deri üzerine altın veya gümüş simler kullanılarak işlemler yapılmıştır.

Günümüzde de özellikle giyim aksesuarının üzerinde işleme örnekleri görülmektedir.

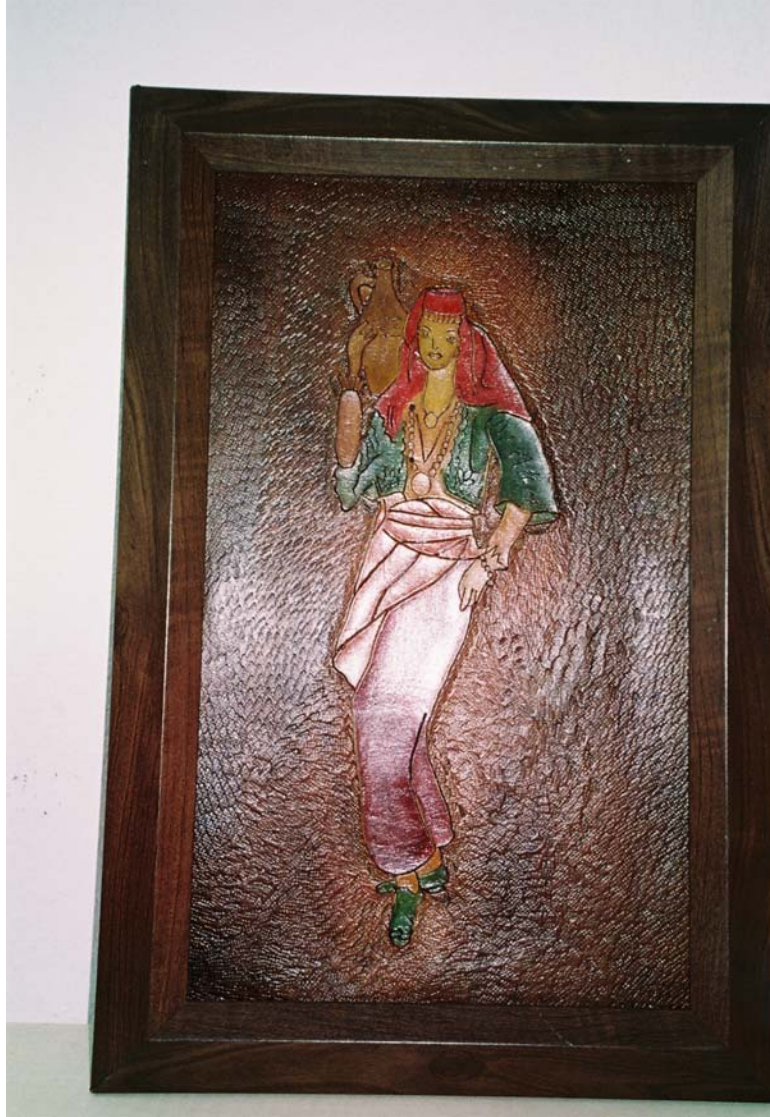


Şekil No: 6 İşleme Tekniği

6. Keserek İşleme Tekniği

Deri yüzeyindeki deseni oluşturmada, desen hattından derinin kesilerek belirginleştirilmesidir. Keserek işleme tekniği, kösele gibi sert tutumlu derilerde uygulanmaktadır.

Bu tekniği, Türklerin Orta Asya'dan getirdikleri bilinmektedir. Günümüzde yapılan ürünlerde de sıkça kullanılmaktadır.



Şekil No: 7 Keserek İşleme Tekniği

7. Baskı Tekniği

Baskı, el aletleriyle veya makineyle basmak suretiyle kağıt ,karton ,kumaş, deri veya benzeri maddeler üzerine yazı , resim renk veya şekil basma tekniğidir . Yazılı eserlerin çoğaltılması amacıyla ortaya çıkan baskı tekniğinde giderek süsleme unsuru ön plana çıkmıştır. Baskı tekniğine Orta çağda Avrupa’da prenslerin şatolarında deri perdelerde rastlanmıştır. Venedikliler, kızgın sıvı demirle deri

üzerine resimleri ve bezemeleri baskı tekniği ile uygulamışlar, derinin yüzünü boyayarak, yaldızlamışlardır.

Türklerde Osmanlı döneminde rastlanan baskı tekniğinin, ciltlerde ve cilt – bentlerde kullanıldığı bilinmektedir. Baskı yapılacak deriye kuvvet uygulanarak presleme ya da uçları değişik motifler içeren çelik el araçları, yaygın tanımlamaya göre kraftlar ile yapılır. Makine ve ağır bir araçla yapılan preslemede deri üzerine klişe adı verilen metal kalıplar yerleştirilir. Günümüzde de yapılan deri giyim ve ev aksesuarlarının yüzey süslemelerinde en çok kullanılan tekniklerin başında baskı tekniği gelmektedir. Bu durum fazla zaman gerektirmemesinden kaynaklanmış olabilir.



Şekil No: Baskı Tekniği

8.Boyama Tekniği

Deri üzerine anilinli boya ve özel deri boyaları ile değişik boyamalar yapılabilmektedir. Deri ürünlerin çoğunluğunda boyama tekniği kullanılmaktadır. Yüzey süslemede kullanılan boyamada anilinli boya, çiçek boyaları ve deri boyaları kullanılmaktadır.



şekil No: 9 Boyama Tekniği

9. Islatarak Şekil Verme Tekniği

Bu teknik derinin su içinde yumuşayıp, esnemesinden faydalanarak uygulanan bir tekniktir. Islatıldıktan sonra elle yâda basit aletler yardımıyla şekillendirilen deri daha sonra kurumaya bırakılmaktadır. Islatılıp yumuşatılan derinin altına başka bir malzeme konularak kaplama da yapılabilmektedir. Bu yöntem, tarih öncesi devirlerden itibaren kullanılmıştır.



Şekil No:10 Islatarak Şekil Verme Tekniği

21- İLGİLİ ARAŞTIRMALAR VE YAYINLAR

İnsanlar en doğal ihtiyacı olan giyimi ilk çağlardan beri çeşitli yollarla gidermeye çalışmışlardır. İlkel insanlar, vücutlarını dış etkilerden korumak için hayvan postlarına bürünmüşlerdir. Zamanla gelişen teknoloji sayesinde, hayvansal ve bitkisel lifleri dokuyarak giyim materyali elde etmekle birlikte deri, giyim alanında önemini bu güne kadar korumuştur. Bugün lüks giyim içinde yer alan deri giyim, önemli bir sanayi dalını oluşturacak kadar gelişmiştir(DPT, 1976, s.263).

Bugün çok gelişmiş durumda olan ve deri giyim konfeksiyon olarak isimlendirilen bu sektör, ayakkabı sariciye hariç, her türlü giyim eşyası deriden imal edildiği takdirde deri konfeksiyon olarak isimlendirilir, diye tanımlanmaktadır. Bu tanım kapsamına palto, şapka, takım elbise, ceket, tunik, gömlek, etek, yelek, pantolon, şort, safari vb. imali girmektedir.

Bu giysi türleri, genellikle küçükbaş hayvan derilerinin krom sepileme yoluyla sepilenmesinde elde edilen ve napa adı verilen deriden üretilmektedir(Yurdakul,1989, s.8).

Deri Konfeksiyon Sanayi, daha çok işlenmiş küçükbaş hayvan derilerini çeşitli giyim eşyasına dönüştürerek, nihai tüketiciye sunan bir imalat dalıdır. Büyükbaş mamul derilerde her ne kadar bu sektörde kullanılsa da kullanım alanları küçükbaş derilere göre daha sınırlı kalmaktadır(Bektaş,2000, s.6).

Araştırmacı tarafından erişilen yayınlardan elde edilen bilgilere ‘I. ve II. Bölümde’ konuya açıklık getirmesi bakımından yer verilmiştir.

Ayrıca konu ile ilgili YÖK Dokümantasyon Merkezince yapılan bilgi taramasında Meslek Yüksek Okulu Deri Konfeksiyon Bölümü Programı İncelenmesine yönelik bir araştırmaya erişilememiştir. Bu bölümde deri konfeksiyon bölümü ile ilgili Türkiye de yapılmış ve araştırmacı tarafından ulaşılmış bazı araştırmalar özetlenmeye çalışılacaktır.

- Yurdakul (1989), ‘ Deri Giyim Sanayinin Kalite ve Kalite Kontrol İle İlgili Sorunları ve Bir Kalite Kontrol Uygulaması ’adlı Yüksek Lisans Tez çalışması

özellikle son yıllardaki ihracat performansı ile ülkeye en çok döviz getiren, sahip olduğu güç ve yeni teknolojilerle bütünleşmedeki başarısı dolayısı ile deri giyim sanayinin kalite ve kalite kontrolü ile ilgili sorunlarını tespit etmek ve deri giyim sanayinde istatistikî kalite kontrol modeli oluşturmak amaçlanmaktadır. Araştırmanın örneklemi İzmir'deki 21 İşletmeden elde edilen verilerden oluşturulmuştur. Araştırmanın esasını oluşturan deri giyim işletmelerinin kalite ve kalite kontrol ile ilgili sorunları konusunda varılan sonuç, tüm işletmelerin ham derideki kalite düşüklüğü, finansman ve kalifiye işçi sıkıntısı yüzünden kaliteli giysi üretiminde zorluklarla karşı karşıya olduklarıdır. Ayrıca işletme yöneticilerinin istatistikî kalite kontrolü konusunda bilgilerinin oldukça yetersiz olduğu ve üretim süreci içinde istatistikî kalite kontrolü uygulanmadığı sonucuna varılmıştır.

- Yüceer (1990), ' Ankara'da Bulunan Bir Deri Giyim Atölyesinin Üretim Modeli Üzerinde Bir Araştırma 'adlı Yüksek Lisans Tez adlı tez çalışması Ankara'da bulunan bir deri giyim atölyesinde 30 gün süreyle yapılan gözlemler sonucu, işletme ve işletmede çalışan elemanlara uygulanan anket sonuçları değerlendirilmiştir.

Deri giyim atölyesinde çalışan elemanlar, deri dikim tekniğini bir ustanın yanında çalışarak öğrendiklerini, ancak bu mesleki tecrübelerinin olmadığını belirtmiştir.

- Çakar (1991), ' Deri Giyim Sanayindeki İşletmelerin Model Tasarım Çalışmaları Açısından Değerlendirilmesi 'adlı Yüksek Lisans Tez çalışmasında örneklemi Ankara, İstanbul Deri Giyim Sanayi İşletmelerinden random yöntemi ile seçilen elli işletme oluşturmaktadır.

Araştırmacı araştırmada; Deri Giyim Sanayi işletmelerinin ihtiyacı olan insan gücünü bulamadıklarını, mevcut eğitim sisteminin bu ihtiyacı karşılayamadığını ortaya koymuştur.

Deri giyim sanayi işletmelerinde çalışan işçilerin mesleki bilgi ve beceri eksikliklerinin işletme yöneticileri ve bir eğitim kurumu tarafından giderilmediğini ortaya koymuştur.

- DPT (2000), ‘Deri ve Deri Mamulleri Sanayi Özel İhtisas Komisyonu Raporu’ adlı çalışmasında; Deri sanayinin bir alt kolu olan Deri Konfeksiyon sektörünün VIII. Beş Yıllık Kalkınma Planı çerçevesinde alt komisyon olarak bir ilk gerçekleştirilmiş, deri konfeksiyon sektörüne ait bir veri tabanı oluşturulmuş ve buna bağlı olarak sektörün mevcut durumu ve yaşanan sorunlar ortaya konulmuştur.

- Bayraktar (2002), ‘ Deri Konfeksiyon Sektöründeki Teknolojik Yenilik Faaliyetlerinin Eğitim Programlarına Etkileri ‘adlı Yüksek Lisans tez çalışmasından; İstanbul da faaliyet gösteren orta ölçekli Deri Konfeksiyon İşletme yöneticileri ve Anadolu Kız Meslek Liselerinde görev yapan Deri Konfeksiyon öğretmenlerinin görüşleri alınmış.

Araştırmada, araştırmacı tarafından geliştirilen politika, ortam, kaynak ve müdahale faktörlerinden oluşan kaynak kullanılmıştır. Araştırmacı araştırma sonucuna göre işletmelerde teknolojik olarak yeri ya da iyileştirilmiş ürün geliştirilmediği sadece mevcut makinelerde küçük iyileştirilme yapıldığı saptanmıştır. Araştırma sonucuna göre öneriler verilmiştir.

BÖLÜM III

YÖNTEM

Araştırmanın Yöntemi

Bu araştırmada betimsel bir yöntem kullanılmıştır.

Evren ve Örneklem

Bu araştırmanın çalışma evrenini,2005-2006 öğretim yılında Celal Bayar Üniversitesi, Salihli Meslek Yüksek Okulu,Deri Konfeksiyon Bölümü programının I. ve II.sınıf öğrencileri oluşturmaktadır. Evrenin tamamını oluşturan 111 öğrenci örneklem olarak seçilmiştir.

Veri Toplama Araçları

Celal Bayar Üniversitesi, Salihli Meslek Yüksek Okulu, Deri Konfeksiyon Bölümünde okuyan öğrencilerin burada aldıkları Deri Konfeksiyon Eğitimi hakkındaki görüş ve önerileri, kendilerine uygulanan anket ile belirlenmeye çalışılmıştır.Bu anket araştırmacı tarafından uzman görüşlerine başvurarak hazırlanmıştır.

Verilerin Toplanması ve Analizi

Anket Mayıs 2006 tarihinde araştırmacı tarafından sınıf ortamında öğrencilere uygulanmıştır.Anket kısaca tanıtılarak, öğrencilere dağıtılmıştır.

Cevaplama sırasında herhangi bir etki oluşturmamak ve anketin objektif olarak uygulanması için öğrencilere isim sorulmamıştır.Cevaplanan ölçek toplanarak uygulama tamamlanmıştır.

Verilerin analizinde SPSS (Statistical Package For Social Sciences) sürüm 13 kullanılmıştır.

Verilerin analizinde yüzde ve frekans (% f) alınmış ve bulgular tablolar halinde verilmiştir.

* İşaretleli tablolarda birden fazla seçenek belirtildiği için toplam belirtilmemiştir. Her bir seçeneğin yüzdesi n sayısına göre tek tek alınmıştır.

BÖLÜM IV

BULGULAR VE YORUM

Bu bölümde araştırmanın genel amacı doğrultusunda aranan cevaplara ilişkin toplanan verilerin istatistiksel analizleri sonucunda elde edilen bulgular yer almaktadır. Anket I. Sınıf 58 öğrenciye ve II. Sınıf 53 öğrenciye uygulanmıştır.

Öğrencilerin Kişisel Nitelikleri ve Bölümü Seçme Durumları

Tablo 5 : Kişisel Bilgilere İlişkin Bulgular

	I. SINIFLAR		II. SINIFLAR	
1-Mezuniyet Durumu	f	%	f	%
Meslek Lisesi	31	53,4	21	39,6
Genel Lise	27	46,6	32	60,4
2- Cinsiyet				
Kız	38	65,5	36	67,9
Erkek	20	34,5	17	32,1
3- Tercih Sırası				
1- 5	21	36,2	18	34,0
6 -10	16	27,6	18	34,0
11- 15	14	24,1	8	15,0
16 ve Üzeri	7	12,1	9	17,0
4- Bölümü Tercih Etme Nedeni				
Ailem İsteddiği İçin	7	12,1	0	00,0
Kendi Tercihim Olduğu İçin	14	24,1	15	28,3
Meslek Lisesi Mezunu Olduğum	18	31,0	9	17,0
Puanım Tuttuğu İçin	19	32,8	29	54,7

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.Sınıf öğrencilerinin % 53,4'ü Meslek Lisesi mezunu, %46,6 'sı Genel Lise mezunu durumundadırlar. II. Sınıf Öğrencilerinin %39,6 'sı Meslek Lisesi Mezunu, %60,4, Genel Lise mezunu durumundadırlar.

I.Sınıf öğrencilerinin %65,5'i Kız öğrenciler, %34,5'i Erkekler oluşturmaktadır II. Sınıf öğrencilerinin %67,9'unu Kız öğrenciler, %32,1'ini Erkek öğrenciler oluşturmaktadır.

I.Sınıf öğrencilerinin %36,2 si okudukları bölümü ilk 5 tercih arasında, %27,6 'ise 6–10 tercih arasında , %24,1 'i 11–15 tercih arasında, %12,1'i 16 ve üzeri tercihte belirlemişlerdir. II. Sınıf öğrencilerinin %34,0 'ü okudukları bölümü ilk 5 tercih arasında, %34,0'ü 6–10 tercih arasında , %15,0 ' ise 11–15 tercih arasında , %17,0'ı ise 16 ve üzeri tercihte belirlemiştir.

Araştırmaya katılan I.Sınıf öğrencilerinin %12,1'i ailesi istediği için, %24,1'i kendi tercihi olduğu için, % 31,0'ı ise meslek lisesi mezunu olduğu için, %32,8'i ise puanı tuttuğu için bölümü seçmiştir. II. Sınıf öğrencilerinin %28,3'ü kendi tercih ettiği için, %17,0'ı Meslek lisesi mezunu olduğu için, %54,7'si ise puanı tuttuğu için bölümü seçmişlerdir.

Öğrencilerin Derslere Katılma Durumları

Tablo 6: Öğrencilerin Derslere Severek Katılma Durumları

Derslere Severek Katılma	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	32	55,2	29	54,7
Kısmen	23	39,6	22	41,5
Hayır	3	5,2	2	3,8
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %55,2 si derslere severek katıldığını, %39,6 si kısmen severek katıldığını, %5,2 si ise derslere sevmeyerek katıldığını belirtmiştir. II. sınıf öğrencilerinin %54,7' si derslere severek katıldığını, %41,5'i derslere kısmen severek katıldığını, %3,8 i ise derslere sevmeyerek katıldığını belirtmiştir. Bu sonuçlarla öğrencilerin büyük bölümünün derslere severek katıldıklarını söyleyebiliriz.

Öğrencilerin Ders Alma Durumları

Tablo Programda 7: Yer Alan Derslerin Alınma Dağılımı

Programda Alınan Dersler	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Deri Histolojisi	58	100,0	53	100,0
Dericiliğe Giriş	58	100,0	53	100,0
Temel Kalıp Bilgisi	58	100,0	53	100,0
DikimTek. ve Atölye Uyg.I	58	100,0	53	100,0
Giysi Tasarımı	58	100,0	53	100,0
KalıpElde EtmeTeknikleri I	51	87,9	53	100,0
Genel Deri Histolojisi	42	72,4	53	100,0
Dikim Tek.veAtölye Uyg.II	36	65,5	53	100,0
Giysilik Deri ve Kürk Tek.	4	6,9	53	100,0
Finisaj Teknikleri	-	-	53	100,0
Kalıp Elde Etme Tek.II	6	10,3	53	100,0
DikimTek.ve AtölyeUygIII	2	3,4	50	94,3
Mesleki Resim I	33	56,9	51	96,2
Deri Aksesuarları	-	-	52	98,1
Deri Analizi ve Kalite Kont	-	-	23	43,4
Konfeksiyon Kalite Kontrol	-	-	21	39,6
Kalıp Elde Etme Tek.III	-	-	26	49,1
Mesleki Resim II	5	8,6	38	71,7
İş Hukuku	-	-	18	34,0
Pazarlama Teknikleri	-	-	18	34,0
Deri Kon. İşletme ve Org.	-	-	16	30,2
DikimTekniklerive Atöl.IV	-	-	20	37,7
İş Güvenliği	-	-	18	34,0

- -, değerindeki dersler I.sınıf öğrencilerinin almadığı II.sınıf dersleridir.

Bu tabloya göre I. ve II. Sınıf öğrencileri Deri Histolojisi, Dericiliğe Giriş, Temel Kalıp Bilgisi, Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulamaları I, Giysi Tasarımı derslerini %100, Kalıp Elde Etme Teknikleri I Dersini I.Sınıf öğrencilerinin % 87,9'u II. sınıf öğrencilerinin

%100,0'ü, Genel Deri Histolojisi dersi I.Sınıf öğrencilerinin % 72,4'ü II. sınıf öğrencilerinin %100,0'ü Dikim Tek. ve Atölye Uyg.II dersini I.Sınıf öğrencilerinin %65,5 'i II.Sınıf öğrencilerinin %100.0'ü, Giysilik Deri ve Kürk Teknolojisi dersini, I.Sınıf öğrencilerinin % 6,9'u II.Sınıf öğrencilerinin % 100.0'ü, Finisaj Teknikleri Dersini,I.Sınıf öğrencileri almamış, II.Sınıf öğrencilerinin % 100.0 'ü, Kalıp Elde Etme Teknikleri II dersini I.sınıf öğrencilerinin % 10,3 'ü II.Sınıf öğrencilerinin % 100,0 'ü , Dikim Tek. ve Atölye Uyg.III dersini I.sınıf öğrencilerinin %3,4'ü ,II.sınıf öğrencilerinin %94,3'ü, Mesleki Resim dersini I.Sınıf öğrencileri %56,9'u II.sınıf öğrencilerinin %96,2'si Deri Aksesuarları dersini I.sınıf öğrencileri almamıştır.II.sınıf öğrencilerinin %98,1'i Deri Analiz ve Kalite Kontrol dersini I.sınıf öğrencileri almamış, II.sınıf öğrencilerinin %43,4'ü, Konfeksiyon Kalite Kontrol dersini I.sınıf öğrencileri almamıştır, II.sınıf öğrencilerinin %39,6'sı Kalıp Elde Etme Teknikleri III dersini I.sınıf öğrencileri almamış,II.sınıf öğrencilerinin %49,1'i Mesleki Resim II dersini I.sınıf öğrencilerinin %8,6 'sı II.sınıf öğrencilerinin %71,7'si İş Hukuku dersini I.sınıf öğrencileri almamış II.sınıf öğrencilerinin %34,0'ü Pazarlama Teknikleri dersini I.sınıf öğrencileri almamış, II.sınıf öğrencilerinin %34,0'ü, Deri Konfeksiyon İşletme ve Organizasyon dersini I.sınıf öğrencileri almamış, II.sınıf öğrencilerinin %30,2'si, Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulamaları IV dersini I.sınıf öğrencileri almamış II.sınıf öğrencilerinin %37,7'si İş Güvenliği dersini I.sınıf öğrencileri almamış, II.sınıf öğrencilerinin % 34,0 'ı bu dersi almışlardır.

Bu sonuçlara göre, bazı derslerin alınamadığı görülmektedir. Bunun sebebi olarak öğrencilerin kredi yetersizliği, programda seçmeli derslerin olması, bazı derslerin II.sınıf dersi olması ve I.sınıf öğrencileri tarafından alınamaması gibi nedenler düşünülebilir.

Kullanılan Araç Durumu

Tablo 8:Atölye de Bulunan Araçları Gösteren Dağılımı

Kullanılan Araçlar	I Sınıflar (n=58)		II. Sınıflar(n=53)	
	f	%	f	%
Kavucuk Mermer Kap.Ma.	53	91,4	45	84,9
Kesim Masaları	55	94,8	53	100,0
Deri KesVe Deri Traş. Ma.	-	-	-	-
Şerit Kes.Kıvrırma İlik Ma.	44	75,8	47	88,7
Zimba,Fermajup makinesi	35	60,3	43	81,1
Çelik Cetveller	34	58,6	44	83,0
Yakma makinesi	2	3,4	4	7,5

*Bu tabloda birden fazla seçenek belirtildiği için toplam belirtilmemiştir. Her bir seçeneğin yüzdesi ‘n’ sayısına göre tek tek alınmıştır.

Bu tabloya göre atölyede Kavucuk ve Mermer kaplı masalar, Kesim masaları, Şerit Kesme ve Kıvrırma İlik makinesi, Zimba, Fermejup makinesi, Çelik cetveller, Yakma makinesi bulunmaktadır. Deri Kesim ve Deri Traş makinesi bulunmamaktadır.

Tablo 9 :Derslerinde Kullanılan Eğitim Araçlarını Gösteren Dağılım *

Kullanılan Eğitim Araçları	I.Sınıf (n=58)		II. Sınıf (n=53)	
	f	%	f	%
Bilgisayar	38	65,5	25	51,9
Projektör	16	27,6	23	43,4
Kitle İletişim Araçları	0	00,0	3	5,7
Dergi, Model Kitapları	43	74,1	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin % 65,5’i II.sınıf öğrencilerinin %51,9’si bilgisayar kullanmakta, I.sınıf öğrencilerin %27,6’sı II.sınıf öğrencilerinin %43,4’ü projektör, I.sınıf öğrencileri kitle iletişim araçları

kullanmakta II.sınıfların %5,7'si kitle iletişim aracı, I.sınıf öğrencilerinin %74,1'i II.sınıf öğrencilerinin %100,0'ü dergi ve model kitapları kullanmaktadırlar.

Bu sonuçlara göre öğrencilerin en çok kullandıkları eğitim araçları Dergi ve Model kitaplardır. Kitle iletişim araçlarının I.sınıf öğrencileri tarafından hiç kullanılmadığı II.sınıf öğrencileri tarafından ise yetersiz oranda kullanıldığı görülmüştür.

Öğrencilerin Ders Süresi Hakkındaki Düşünceleri

Tablo 10: Öğrencilerin Ders Süreleri Yeterliliği Hakkındaki Düşünce Dağılımı

Ders Süreleri Yeterliliği	I.Sınıf						II. Sınıf					
	Evet		Kısmen		Hayır		Evet		Kısmen		Hayır	
Deri Histolojisi	42	72,4	12	20,7	4	6,9	53	100,0	0	00,0	0	00,0
Dericiliğe Giriş	43	74,1	12	20,7	3	5,2	50	94,3	2	3,8	1	1,9
Temel Kalıp Bilgisi	27	46,6	14	24,1	17	29,3	17	32,1	15	28,3	21	39,6
Dikim Tek. ve AtölyeUyg.I	33	56,9	14	24,1	11	19,0	35	66,0	5	9,4	13	24,5
Giysi Tasarımı	39	67,2	6	10,3	13	22,4	38	71,7	11	20,8	4	7,5
KalıpEldeEtmeTeknikleriI	37	63,8	14	24,1	7	12,1	26	49,1	11	20,8	16	30,2
Genel Deri Histolojisi	38	65,5	18	31,0	2	3,4	44	83,0	8	15,1	1	1,9
Dikim Tek.ve AtölyeUyg.II	38	65,5	8	13,8	12	20,7	39	73,6	11	20,8	3	5,7
Giysilik Deri ve KürkTek.	32	55,2	15	25,9	11	19,0	32	60,4	8	15,1	13	24,5
Finisaj Teknikleri	-	-	-	-	-	-	2	3,8	41	77,4	10	18,9
Kalıp Elde Etme Tek.II	-	-	-	-	-	-	34	64,2	8	15,1	11	20,8
Dikim Tek.veAtölyeUygIII	-	-	-	-	-	-	35	66,1	8	15,1	10	18,9
Mesleki Resim I	-	-	-	-	-	-	40	75,5	13	24,5	0	00,0
Deri Aksesuarları	-	-	-	-	-	-	28	52,8	15	28,3	10	18,9
Deri Analizi veKaliteKont	-	-	-	-	-	-	26	49,1	4	7,5	0	00,0
KonfeksiyonKaliteKontrol	-	-	-	-	-	-	23	43,4	4	7,5	0	00,0
Kalıp Elde Etme Tek.III	-	-	-	-	-	-	22	41,5	2	3,8	6	11,3
Mesleki Resim II	-	-	-	-	-	-	23	43,4	7	13,2	2	3,8
İş Hukuku	-	-	-	-	-	-	24	45,3	3	5,7	2	3,8
Pazarlama Teknikleri	-	-	-	-	-	-	21	39,6	4	7,5	1	1,9
Deri Kon. İşletme veOrg.	-	-	-	-	-	-	22	41,5	3	5,7	2	3,8
Dikim TekniklerveAtölye	-	-	-	-	-	-	22	41,5	2	3,8	4	7,5
İş Güvenliği	-	-	-	-	-	-	24	45,3	00.0	00.0	2	3,8

- -, değerindeki dersler I.sınıf öğrencilerinin almadığı II.sınıf dersleridir.

Bu tabloya göre Deri Histolojisi dersinin süresi I. ve II. Sınıf öğrencileri tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Dericiliğe Giriş dersinin süresi, I. ve II. Sınıf öğrencileri tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Temel Kalıp Bilgisi dersinin süresi I.sınıf öğrencileri tarafından yeterli bulunmuş, II. sınıf öğrencileri tarafından çoğunlukla yeterli bulunmamıştır. Dikim Tek. ve Atöl.Uyg. I dersinin süresi, I. ve II.sınıf öğrencileri tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Giysi Tasarımı dersinin süresi, I. ve II.sınıf öğrencileri tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Kalıp Elde Etme Teknikleri I dersinin süresi, I. ve II.sınıf öğrencileri tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Genel Deri Histolojisi dersinin süresi, I. ve II.sınıf öğrencileri tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Dikim Tek. ve Atölye Uygulamaları.II dersinin süresi, I. ve II.sınıf öğrencileri tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Giysilik Deri ve Kürk Teknolojisi dersinin süresi, I. ve II.sınıf öğrencileri tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Finisaj Teknikleri dersinin süresi II. sınıf öğrencileri tarafından çoğunlukla Kısmen yeterli bulunmuştur. Kalıp Elde Etme Teknikleri II dersinin süresi, II. Sınıflar tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulamaları III dersinin süresi, II. sınıflar tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Mesleki Resim I dersinin süresi, II. sınıflar tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Deri Aksesuarları dersinin süresi, II. sınıflar tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Deri Analizi ve Kalite Kontrol dersinin süresi, II. sınıflar tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Konfeksiyon ve Kalite Kontrol dersinin süresi, II. sınıflar tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Kalıp Elde Etme Teknikleri. III dersinin süresi, II. sınıflar tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Mesleki Resim II dersinin süresi, II. sınıflar tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, İş Hukuku dersinin süresi, II. sınıflar için tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Pazarlama Teknikleri dersinin süresi, II. sınıflar tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Deri Konfeksiyon. İşletme ve Organizasyon Dersinin süresi, II. sınıflar tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulamaları IV. dersinin süresi, II. sınıflar tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuş, İş Güvenliği dersinin süresi, II. sınıflar tarafından çoğunlukla yeterli bulunmuştur.

Bu sonuçlara göre Temel Kalıp Bilgisi dersinin saati II.sınıf öğrencileri tarafından yetersiz görülmüş, Finisaj teknikleri dersinin saati kısmen yeter görülmüş,

diğer derslerin saatleri yeterli görülmüştür.

Programdaki Derslerin Amaca Ulaşma Durumları

Tablo 11: Ankete Katılan Öğrencilerin Aldıkları Derslerin Amacına Ulaşıp, Ulaşmadığı Hakkındaki Düşünceleri

Amaca Ulaşma Durumu	I.Sınıf						II.Sınıf					
	Evet		Kısmen		Hayır		Evet		Kısmen		Hayır	
Deri Histolojisi	35	60,3	21	36,2	2	3,4	32	60,4	19	35,8	2	3,8
Dericiliğe Giriş	37	63,8	19	32,8	2	3,4	40	75,5	11	20,8	2	3,8
Temel Kalıp Bilgisi	21	36,2	29	50,0	8	13,8	18	34,0	16	30,2	19	35,8
Dikim Tek. ve AtölyeUyg.I	28	48,3	23	39,7	7	12,1	34	64,2	10	18,9	9	17,0
Giysi Tasarımı	26	44,8	23	39,7	9	17,0	24	45,3	18	34,0	11	20,8
KalıpEldeEtmeTeknikleriI	24	41,4	29	50,0	5	8,6	23	43,4	18	34,0	12	22,6
Genel Deri Histolojisi	25	43,1	26	44,8	7	12,1	32	60,4	19	35,8	2	3,8
Dikim Tek.ve AtölyeUyg.II	24	41,4	26	44,8	8	13,8	28	52,8	15	28,3	10	18,9
Giysilik Deri ve KürkTek.	23	39,7	29	50,0	6	10,3	33	62,3	13	24,5	7	13,2
Finisaj Teknikleri	-	-	-	-	-	-	37	69,8	14	26,4	2	3,8
Kalıp Elde Etme Tek.II	-	-	-	-	-	-	28	52,8	16	30,2	9	17,0
Dikim Tek.veAtölyeUygIII	-	-	-	-	-	-	31	58,5	13	24,5	9	17,0
Mesleki Resim I	-	-	-	-	-	-	31	58,5	11	20,8	11	20,8
Deri Aksesuarları	-	-	-	-	-	-	36	67,9	9	17,0	8	15,1
Deri Analizi veKaliteKont	-	-	-	-	-	-	13	24,5	8	15,1	12	3,8
KonfeksiyonKaliteKontrol	-	-	-	-	-	-	12	22,6	5	9,4	3	5,7
Kalıp Elde Etme Tek.III	-	-	-	-	-	-	16	30,2	6	11,3	5	9,4
Mesleki Resim II	-	-	-	-	-	-	17	32,1	9	17	5	9,4
İş Hukuku	-	-	-	-	-	-	10	18,9	6	11,3	3	5,7
Pazarlama Teknikleri	-	-	-	-	-	-	11	20,8	5	9,4	3	5,7
Deri Kon. İşletme veOrg.	-	-	-	-	-	-	13	24,5	4	7,5	2	3,8
Dikim TekniklerveAtölye	-	-	-	-	-	-	13	24,5	4	7,5	2	3,8
İş Güvenliği	-	-	-	-	-	-	14	26,5	3	5,7	2	3,8

- - , değerindeki dersler I.sınıf öğrencilerinin alamadığı II.sınıf dersleridir.

Bu tabloya göre Deri Histolojisi dersi I. ve II. sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Dericiliğe Giriş dersi I. ve II. sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Temel Kalıp Bilgisi dersi I.sınıf öğrencileri tarafından kısmen amacına ulaştığı II. sınıf öğrencileri tarafından çoğunlukla amacına ulaşmadığı belirtilmiştir. Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulamaları I dersi I. ve II. sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Giysi Tasarımı I. ve II. sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Kalıp Elde Etme Teknikleri I dersi I.sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından Kısmen amacına ulaştığını, II. sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Genel Deri Histolojisi I dersi I.sınıf öğrencileri çoğunluğu tarafından Kısmen amacına ulaştığını, II. sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulamaları II dersi I.sınıf öğrencileri çoğunluğu tarafından Kısmen amacına ulaştığını, II. sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Giysilik Deri ve Kürk Teknolojisi dersi I.sınıf öğrencileri çoğunluğu tarafından Kısmen amacına ulaştığını, II. sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Finisaj Teknikleri dersi II. sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Kalıp Elde Etme Teknikleri dersi II sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulamaları III dersi II sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Mesleki Resim I dersi II sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Deri Aksesuarları dersi II sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Deri Analizi ve Kalite Kontrol dersi II sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Konfeksiyon Kalite Kontrol dersi II sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Kalıp Elde Etme Teknikleri III dersi II sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Mesleki Resim II dersi II sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. İş Hukuku dersi II sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Pazarlama Teknikleri dersi II sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Deri Konfeksiyon. İşletme ve Organizasyon dersi II sınıf öğrencilerinin çoğunluğu

tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulamaları IV dersi II sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir. İş Güvenliği dersi II sınıf öğrencilerinin çoğunluğu tarafından amacına ulaştığı belirtilmiştir.

Bu sonuçlara göre öğrenciler Temel Kalıp Bilgisi dersinin amacına ulaşmadığını belirtmişlerdir.

Öğrencilerin Ders Çeşitliliği Hakkındaki Düşünceleri

Tablo 12: Öğrencilerin Programdaki Ders Çeşitliliği Hakkındaki Düşünceleri

Ders Çeşitliliği	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	31	53,4	33	62,3
Kısmen	17	29,3	14	26,4
Hayır	10	17,3	6	11,3
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I. Sınıf öğrencilerinin %53,4'ü, II.sınıf öğrencilerinin %62,3'ü ders çeşitliliğini yeterli bulmuş, I.sınıf öğrencilerinin %29,3'ü, II.sınıf öğrencilerinin %26,4'ü ders çeşitliliğini kısmen yeterli bulmuş, I.sınıf öğrencilerinin %17,3'si II.sınıf öğrencilerinin %11,3'ü ders çeşitliliğini yeterli bulmamıştır.

Programda bulunan ders çeşitliliği öğrencilerin çoğunluğu tarafından yeterli bulunmuştur.

Tablo 13 :Öğrencilerin Programda Olmasını İsteddiği Ders Önerileri

Öneriler	f	%
Stilistik Dersi Olmalı	18	16,2
Bil. Destekli Tasarım Dersi Olmalı	62	55,8
Bil. Destekli Kalıp Dersi Olmalı	76	68,4
Uygulamalı Derslere Ağırlık Verilmeli	34	30,6

- I. ve II. Sınıflar birlikte değerlendirilmiştir.

Bu tabloya göre I.ve II. sınıf öğrencilerinin % 16,2'si Stilistik dersinin olması gerektiğini, %55,8'i Bilgisayar Destekli Tasarım dersinin olması gerektiğini, %68,4'ü Bilgisayar Destekli Kalıp dersinin olması gerektiğini,%30,6'sı Uygulamalı derslere ağırlık verilmesi gerektiğini belirtmişlerdir.

Bu sonuçlara göre öğrencilerden çeşitli öneriler gelmiştir. Tablo 9 incelendiğinde öğrenciler Kalıp Elde Etme Teknikleri ve giysi tasarımı dersini bilgisayar destekli olması gerektiğini ve stilistik eğitiminin programa eklenmesi gerektiğini belirtmişlerdir. Uygulamalı derslere yer verilmesi gerektiği diğer öneriler arasındadır.

Kullanılan Kaynak Durumu

Tablo 14:Öğrencilerin Derslerde Kullandıkları Kaynakların Yeterliliği Hakkındaki Düşünceleri

Kaynakların Yeterliliği	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	10	17,3	9	17,0
Kısmen	26	44,8	36	67,9
Hayır	22	37,9	8	15,1
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %17,3'si,II. sınıf öğrencilerinin % 17,0'si kaynakları yeterli bulmuş, I.sınıf öğrencilerinin %44,8'i II. sınıf öğrencilerinin %67,9'u kısmen yeterli, I.sınıf öğrencilerinin %37,9'u, II. sınıf öğrencilerinin 15,1'i kaynakların yetersiz olduğunu belirtmişlerdir.

Bu sonuçlarla kaynakların yetersiz olduğunu söyleyebiliriz.

Tablo 15:Öğrencilerin Derslerde Kullandıkları Kaynakların Çeşitliliği Hakkındaki Düşünceleri *

Kaynakların Çeşitliliği	I.Sınıf (n=58)		II. Sınıf (n=53)	
	f	%	f	%
Yazılı Kaynaklar	22	37,9	5	9,4
Kitle İletişim Araçları	9	15,5	2	3,8
Görsel Kaynaklar	15	25,9	3	5,7
Üç Boyutlu Model ve Maketler	4	6,9	3	5,7

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %37,9'ü, II. sınıf öğrencilerinin %9,4'ü Yazılı kaynakları, I.sınıf öğrencilerinin %15,5'i, II. sınıf öğrencilerinin 3,8'i Kitle İletişim Araçlarını, I.sınıf öğrencilerinin %25,9'u, II. sınıf öğrencilerinin %5,7'si Görsel Kaynakları, I.sınıfların %6,9'u, II. sınıf öğrencilerinin 5,7'si, Üç Boyutlu Model ve Maketleri kullandıklarını belirtmişlerdir.

Bu sonuçlara göre derslerde öğrenciler tarafından en çok yazılı kaynakların en az ise üç boyutlu model ve maketlerin kullanıldığı görülmüştür.

Derslerin Beklentileri Karşılama Durumu

Tablo 16: Öğrencilerin Aldıkları Derslerin Beklentilerine Cevap Verip Vermediği Hakkındaki Düşünceleri

Derslerin Beklentileri Karşılması	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	20	34,5	13	24,5
Kısmen	28	48,3	36	67,9
Hayır	10	17,2	4	7,6
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %34,5'i II. sınıf öğrencilerinin %24,5'i derslerin beklentilere cevap verdiğini, I.sınıf öğrencilerinin %48,3'ü, II. sınıf öğrencilerinin %67,9'u beklentilere kısmen cevap verdiğini, I.sınıf öğrencilerinin %17,2'si, II. sınıf öğrencilerinin %7,6'si beklentilere cevap vermediğini belirtmişlerdir.

Programda bulunan dersler öğrencilerin çoğunluğunun beklentilerine kısmen karşılık vermektedir. II.sınıf öğrencilerinin kısmen cevabını yüksek oranda vermelerinin nedeni olarak programdan beklentilerinin artması olarak düşünülebilir.

Üretilen Ürünlerin Durumu

Tablo 17: Öğrencilerin Derslerde Ürettikleri Ürünlerle, Piyasadaki Ürünler Arasındaki Benzerlik Hakkındaki Düşünceleri

Ürünler Arasındaki Benzerlik	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	36	62,1	33	62,2
Kısmen	20	34,5	18	34,0
Hayır	2	3,4	2	3,8
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %62,1'si, II. sınıf öğrencilerinin %62,2'ü ürünler arasında benzerlik olduğunu, I.sınıf öğrencilerinin %34,5'i,II. sınıf öğrencilerinin %34,0'ü kısmen benzerlik olduğunu, I.sınıf öğrencilerinin % 3,4'ü II. sınıf öğrencilerinin %3,8'i benzerlik olmadığını belirtmiştir.

Öğrencilerin verdikleri cevaplara göre, piyasadaki ürünlerle, okulda üretilen ürünler arasında çoğunlukla benzerlik bulunduğunu söyleyebiliriz.

Tablo 18: Öğrencilerin Derslerde Üretilen Ürünlerle Piyasada Bulunan Ürünlerin, Hangi Ürünlerde Benzerlik Gösterdiği Konusundaki Düşünceler *

Ürünler Arasındaki Benzerlik	I. Sınıf (n=58)		II. Sınıf(n=53)	
	f	%	f	%
Deri Giyim Eşyaları	37	63,8	36	67,9
Deri Giyim Aksesuarları	31	53,4	27	50,9

Bu tabloya göre ürünler arasında benzerlik olduğunu düşünen I.sınıf öğrencilerinin %63,8'i, II. sınıf öğrencilerinin %67,9'u Deri Giyim Eşyaları arasında benzerlik olduğunu, I.sınıf öğrencilerinin %53,4'ü, II. sınıf öğrencilerinin %50,9'u Deri Giyim Aksesuarları arasında benzerlik olduğunu belirtmişlerdir.

Bu sonuçlara göre ürünler arasında benzerlik olduğunu belirten öğrencilerin, deri giyim eşyalarının, deri giyim aksesuarlarına göre piyasadaki ürünlerle daha fazla benzerlik gösterdiklerini düşündükleri görülmüştür.

Piyasadaki Gelişmelerin Derslere Yansıtılması

Tablo 19:Öğrencilerin Piyasadaki Gelişmelerin, Derslerde Uygulanan Ürünlere Yansıtılıp Yansıtılmadığı Hakkındaki Düşünceleri

Gelişmelerin Yansıması	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	23	39,7	25	47,2
Kısmen	24	41,3	28	52,8
Hayır	11	19,0	0	00,0
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %39,7'si, II. sınıf öğrencilerinin %47,2'si piyasadaki yenilik ve değişikliklerin derslere yansıdığını, I.sınıf öğrencilerinin % 41,3'ü, II. sınıf öğrencilerinin %52,8'i değişikliklerin derslere kısmen yansıdığını, I.sınıf öğrencilerinin %19,0'u, değişikliklerin derslere yansımadığını belirtmişlerdir.

Piyasadaki yenilik ve değişikliklerin derslere kısmen yansıdığı belirtilmiştir.

Tablo 20: Öğrencilerin Kullanılan Belirli Tekniklerin Dışında, Teknolojiye Bağlı Olarak Gelişen Yeni Tekniklerin Kullanılıp Kullanılmadığı Hakkındaki Düşünceleri

Yeni Tekniklerin Kullanılması	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	0	00,0	10	18,9
Kısmen	21	36,2	19	35,8
Hayır	37	63,8	24	45,3
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %00,0'ı, II. sınıf öğrencilerinin %18,9'u yeni yöntem ve tekniklerin kullandığını, I.sınıf öğrencilerinin %36,2'si, II. sınıf öğrencilerinin %35,8'i kısmen kullanıldığını ve I.sınıf öğrencilerinin %63,8'i, II. sınıf öğrencilerinin %45,3'ü ise kullanılmadığını belirtmişlerdir.

Öğrencilerin çoğunluğu yeni yöntem ve tekniklerin kullanılmadığını belirtmiştir.

Üretilen Ürünlerin Sergilenmesi

Tablo 21 : Öğrencilerin Üretilen Ürünlerin Sergilenme ve Satışı Hakkındaki Düşünceleri

Sergileme ve Satış İmkânı	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	30	51,7	36	67,9
Kısmen	17	29,3	14	26,4
Hayır	11	19,0	3	5,7
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %51,7'si, II. sınıf öğrencilerinin %67,9'u üretilen ürünleri sergileme ve satma imkânının olduğunu, I. Sınıf öğrencilerinin %29,3'ü II. Sınıf öğrencilerinin %26,4'ü kısmen sergileme ve satış imkânı olduğunu, I.sınıf öğrencilerinin % 19,0'ı ve II. sınıf öğrencilerinin %5,72si sergileme ve satış imkânı olmadığını belirtmişlerdir.

Bu sonuçlar incelendiğinde öğrencilerin çoğunlukla ürettikleri ürünleri sergileme ve satma imkânlarının olduğunu görmekteyiz.

Üretilen Ürünlerin Değerlendirilmesi

Tablo 22 :Öğrencilerin Derslerde Oluşturulan Ürünlerin Okul Dışında İlgi Görüp, Görmediği Hakkındaki Düşünceleri

Ürünlerin İlgi Görmesi	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	11	19,0	20	37,7
Kısmen	30	51,7	24	45,3
Hayır	17	29,3	9	17,0
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %19,0'ı II. sınıf öğrencilerinin %37,7'si ürünlerin okul dışında ilgi gördüğünü, I.sınıf öğrencilerinin %51,7' si II. sınıf öğrencilerinin %45,3'ü kısmen ilgi gördüğünü, I.sınıf öğrencilerinin % 29,3'ü II. sınıf öğrencilerinin %17,02'ı ise ürünlerin okul dışında ilgi görmediğini belirtmişlerdir.

Bu sonuçlara göre okulda üretilen ürünlerin okul dışında kısmen ilgi gördüğünü söyleyebiliriz

Malzeme Temini Durumu

Tablo 23:Öğrencilerin Malzeme Temini Hakkındaki Düşünceleri

Malzeme Temini Güçlüğü	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	23	39,7	25	47,2
Kısmen	23	39,7	23	43,4
Hayır	12	20,7	5	9,4
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %39,7'si II. sınıf öğrencilerinin %47,2'si malzeme temini konusunda sıkıntı çektiğini I.sınıf öğrencilerinin 39,7'si II. sınıf öğrencilerinin %43,4'ü kısmen sıkıntı çektiğini, I.sınıf öğrencilerinin 20,7'si II. sınıf öğrencilerinin %9,4'ü malzeme temini konusunda sıkıntı çekmediğini belirtmişlerdir.

Öğrencilerin çoğunluğu malzeme temini konusunda sıkıntı çektiğini belirtmiştir. Bunun nedeni olarak gereken malzemelerin fiyatlarının yüksek olması düşünülebilir.

Atölyelerin Yeterliliği

Tablo 24 : Öğrencilerin Atölye Sayısının Yeterliliği Hakkındaki Düşünceleri

Atölye Sayısı Yeterliliği	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	14	24,1	23	43,4
Kısmen	15	25,9	15	28,3
Hayır	29	50,0	15	28,3
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %24,1'i II. sınıf öğrencilerinin %43,4'ü atölye sayısını yeterli, I.sınıf öğrencilerinin %25,9'u, II. sınıf öğrencilerinin %28,3'ü atölye sayısını kısmen yeterli, I.sınıf öğrencilerinin %50,0'ı, II. sınıf öğrencilerinin %28,3'ü atölye sayısını yetersiz bulmuşlardır.

Öğrencilerin çoğunluğu tarafından atölye sayısı yetersiz bulunmaktadır.

Tablo 25:Öğrencilerin Atölye Büyüklüklerinin Yeterliliği Hakkındaki Düşünceleri

Atölyelerin Büyüklüğü	I.Sınıf		II.Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	16	27,6	30	56,6
Kısmen	23	39,6	17	32,1
Hayır	19	32,8	6	11,3
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %27,6'sı II sınıf öğrencilerinin %56,6'sı atölyeleri büyüklük açısından yeterli bulmakta, I.sınıf öğrencilerinin %39,7'si, II. sınıf öğrencilerinin %32,1'i kısmen yeterli bulmakta, I.sınıf öğrencilerinin %32,8'i ve II. sınıf öğrencilerinin 11,3'ü atölye büyüklüklerini yetersiz bulmuştur.

Öğrencilere göre atölyelerin büyüklüğü yeterli bulunmuştur.

Tablo 26: Öğrencilerin Atölye Donanımlarının Yeterliliği Hakkındaki Düşünceleri

Atölyelerin Donanımı	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	8	13,8	15	28,3
Kısmen	18	31,0	30	56,6
Hayır	32	55,2	8	15,1
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin%13,8'i II sınıf öğrencilerinin %28,3'ü atölyeleri donanım açısından yeterli bulmuş, I.sınıf öğrencilerinin %31,0'ı II. sınıf öğrencilerinin 56,6'sı kısmen yeterli bulmuş, I.sınıf öğrencilerinin %55,2'siII.sınıf öğrencilerinin %15,1'i atölyeleri donanım açısından

yetersiz bulmuşlardır. Bu sonuçlara göre atölyelerin donanımları yetersiz bulunmuştur.

Araç- Gereç Yeterliliği

Tablo 27:Öğrencilerin Kullanılan Araç, Gereçlerin Teknolojik Açıdan Yeterliliği Hakkındaki Düşünceleri

Teknolojik Açıdan Yeterliliği	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	7	12,1	14	26,4
Kısmen	21	36,2	24	45,3
Hayır	30	51,7	15	28,3
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %12,1'i, II. sınıf öğrencilerinin %26,4'ü araç gereçleri teknolojik açıdan yeterli bulmakta, I.sınıf öğrencilerinin %36,2'si, II.sınıf öğrencilerinin %45,3'ü kısmen yeterli bulmakta, I.sınıf öğrencilerinin %51,7'si, II. sınıf öğrencilerinin %28,3'ü yetersiz bulmaktadır.

Bu sonuçlara göre kullanılan araç gereçlerin kısmen yeterli olduğu ve yetersiz olduğunu belirten öğrencilerin oranı eşit bulunmuştur.

Tablo 28 :Öğrencilerin Kullanılan Araç-Gereçlerin Sayı Bakımından Yeterliliği Hakkındaki Düşünceleri

Sayı Bakımından Yeterliliği	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	3	5,2	17	32,1
Kısmen	16	27,6	17	32,1
Hayır	39	67,2	19	35,8
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %5,2'si, II. sınıf öğrencilerinin %32,1'iarac gereçleri sayı açısından yeterli bulmakta, I.sınıf öğrencilerinin %27,6'sı, II. sınıf öğrencilerinin %32,1'i kısmen yeterli bulmakta, I.sınıf öğrencilerinin %67,2'si, II. sınıf öğrencilerinin %35,8'si araç gereçleri sayı açısından yetersiz bulmaktadır.Bu sonuçlara göre araç gereçlerin sayı açısından yetersiz olduğu görülmüştür.

Ders İçeriği

Tablo 29:Öğrencilerin Ders İçeriklerinin Yeterliliği Hakkındaki Düşünceleri

Ders İçerikleri	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	18	31,0	15	28,3
Kısmen	23	39,7	31	58,5
Hayır	17	29,3	7	13,2
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %31,0'ı, II. sınıf öğrencilerinin %28,3'ü programı içerik yönünden yeterli bulmakta, I.sınıf öğrencilerinin %39,7'si, II. sınıf öğrencilerinin %58,5'i kısmen yeterli bulmakta, I.sınıf öğrencilerinin %29,3'ü, II. sınıf öğrencilerinin %13,2'si programı içerik yönünden yetersiz bulmaktadır.

Öğrencilere göre program içerik yönünden kısmen yeterli bulunmuştur.

Alınan Eğitimin İş Hayatına Uygunluğu

Tablo 30:Öğrencilerin Alınan Eğitimin İş Hayatına Uygunluğu Hakkındaki Düşünceleri

Eğitimin İş Hayatına Uygunluğu	I.Sınıf		II.Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	16	27,6	17	32,1
Kısmen	25	43,1	20	37,7
Hayır	17	29,3	16	30,2
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %27,6'sı, II. Sınıf öğrencilerinin %32,1'i aldıkları eğitimin iş hayatına uygun olduğunu, I.sınıf öğrencilerinin %43,1'i, II. sınıf öğrencilerinin %37,7'si kısmen uygun olduğunu, I.sınıf öğrencilerinin %29,3'ü, II. sınıf öğrencilerinin %30,2'si aldıkları eğitimin iş hayatına uygun olmadığını belirtmişlerdir.

Öğrencilerin çoğunluğu alınan eğitimin iş hayatına kısmen uygun olduğunu düşünmektedir.

Öğretim Yöntemlerinin Yeterliliği

Tablo 31: Öğrencilerin Uygulanan Öğretim Yöntemlerinin Yeterliliği Hakkındaki Düşünceleri

Öğretim Yöntemlerinin Yeterliliği	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	12	20,7	14	26,5
Kısmen	29	50,0	31	58,5
Hayır	17	29,3	8	15,0
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %20,7'si, II. sınıf öğrencilerinin %26,5'i uygulanan öğretim yöntemini yeterli bulduğunu, I.sınıf öğrencilerinin %50,0'sı, II. sınıf öğrencilerinin %58,5'i kısmen yeterli bulduğunu, I.sınıf öğrencilerinin %29,3'ü, II. sınıf öğrencilerinin %15,0'ı ise uygulanan öğretim yöntemini yetersiz bulmuştur.

Öğrenciler uygulanan öğretim yöntemini kısmen yeterli bulmuşlardır

Derslerin Değerlendirme Teknikleri Yeterlilikleri

Tablo 32:Öğrencilerin Derslerin Değerlendirme Tekniklerinin Yeterliliği Hakkındaki Düşünceleri

Değerlendirme Teknikleri	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	10	17,2	18	34,0
Kısmen	34	58,6	26	49,0
Hayır	14	24,2	9	17,0
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %17,2'si, II. sınıf öğrencilerinin %34,0'ı derslerin değerlendirme tekniklerini yeterli bulmuşlar, I.sınıf öğrencilerinin %58,6'sı, II. sınıf öğrencilerinin %49,0'i kısmen yeterli bulmuş, I.sınıf öğrencilerinin %24,2'i, II. sınıf öğrencilerinin %17,0'si ise derslerin değerlendirme tekniklerini yetersiz bulmuşlardır.

Öğrencilere göre derslerin değerlendirme teknikleri kısmen yeterli görülmüştür.

Öğrencilerin Yaratıcılıklarını Geliştirme Durumu

Tablo 33:Öğrencilerin Uygulanan Programda Yaratıcılıklarını Geliştirmelerine İlişkin Düşünceleri

Yaratıcılıklarını Geliştirme	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	17	29,3	24	45,3
Kısmen	25	43,1	20	37,7
Hayır	16	27,6	9	17,7
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %29,3'ü, II. sınıf öğrencilerinin %45,3'ü derslerde yaratıcılıklarını geliştirdiklerini, I.sınıf öğrencilerinin %43,1'i, II. sınıf öğrencilerinin %37,7'si kısmen geliştirdiklerini, I.sınıf öğrencilerinin %27,6'sı, II. sınıf öğrencilerinin %17,7'si ise derslerin yaratıcılıklarını geliştirmediğini belirtmişlerdir.

Bu sonuçlarla öğrenciler çoğunlukla derslerin yaratıcılıklarını geliştirdiğini belirtmişlerdir.

Tüm Yapım Tekniklerini Öğrenme Durumu

Tablo 34:Öğrencilerin Alınan Eğitim Programında Bulunan Tüm Yapım Tekniklerini Öğrenme Açısından Yeterliliğine İlişkin Düşünceleri

Yapım Tekniklerini Öğrenme	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	12	20,7	14	26,4
Kısmen	23	39,6	27	50,9
Hayır	23	39,7	12	22,7
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %20,7'si II. Sınıf öğrencilerinin %26,4'ü programda yer alan yapım tekniklerini öğrendiklerini, I.sınıf öğrencilerinin %39,6'si, II. sınıf öğrencilerinin %50,9'u kısmen öğrendiğini, I.sınıf öğrencilerinin %39,7'si, II. sınıf öğrencilerinin %22,7'si teknikleri öğrenemediğini belirtmiştir.

Bu sonuçlara göre öğrencilerin çoğunluğu yapım tekniklerini kısmen öğrendiklerini belirtmişlerdir.

Öğretim Elemanları Hakkındaki Düşünceler

Tablo 35: Öğrencilerin Programda Eğitim Veren Öğretim Elemanlarının Davranışlarının Dersi Sevdirecek Nitelikte Olup Olmadığı Hakkındaki Düşünceleri

Öğretim Elemanlarının Yeterliliği	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	23	39,7	21	39,6
Kısmen	26	44,8	23	43,4
Hayır	9	15,5	9	17,0
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %39,7'si II. sınıf öğrencilerinin %39,6'sı öğretim elemanlarının tutumlarının dersi sevdirecek nitelikte olduğunu, I.sınıf öğrencilerinin %44,8'i, II. sınıf öğrencilerinin %43,4'ü kısmen sevdirecek niteliklerde olduğunu, I.sınıf öğrencilerinin %15,5'i, II.sınıf öğrencilerinin %17,0'ı ise sevdirecek nitelikte olmadığını belirtmiştir.

Bu sonuçlara göre öğretim elemanlarının tutumları, dersleri kısmen sevdirecek niteliktedir. Ancak öğretim elemanlarının davranışlarının dersi sevdirecek nitelikte olduğunu belirten öğrencilerin oranı da yüksektir.

Tablo 36: Öğrencilerin Öğretim Elemanlarının Verdikleri Eğitimin Yeterliliği Hakkındaki Düşünceleri

Öğretim Elemanlarının Yeterliliği	I.Sınıf		II. Sınıf	
	f	%	f	%
Evet	19	32,8	18	34,0
Kısmen	29	50,0	28	52,8
Hayır	10	17,2	7	13,2
Toplam	58	100,0	53	100,0

Bu tabloya göre araştırmaya katılan I.sınıf öğrencilerinin %32,8'i II. sınıf öğrencilerinin %34,0'ı öğretim elemanlarının verdiği eğitimin yeterli olduğunu, I.sınıf öğrencilerinin %50,0'si, II. sınıf öğrencilerinin %52,8'i kısmen yeterli olduğunu, I.sınıf öğrencilerinin %17,2'si, II .sınıf öğrencilerinin %13,2'si ise öğretim elemanlarının verdiği eğitimin yetersiz olduğunu belirtmişlerdir

Bu sonuçlara göre öğrencilerin çoğunluğu öğretim elemanlarının verdiği eğitimi kısmen yeterli bulmaktadır.

Programın Geliştirilmesine İlişkin Öneriler

Tablo 37 :Öğrencilerin Programın Geliştirilmesine İlişkin Önerileri

Öneriler	f	%
Teknolojik Araç-Gereç Temin Edilmesi	14	12
Makineler Bakımdan Geçmeli	26	23
Makine Sayısı Arttırılmalı	32	29
Rehberlik Servisi Olmalı	21	18
Sergi ve Fuarlara Katılım Sağlanmalı	13	11
Fabrikalarda Gözlem Yapılmalı	36	32

Bu tabloya göre araştırmaya katılan öğrencilerin %12'si teknolojik araç gereç temin edilmesi gerektiğini, %23'ü makinelerin bakımdan geçmesi gerektiğini, %29'u makine sayısının artırılması gerektiğini, %18'i rehberlik servisi olması gerektiğini, %11 sergi ve fuarlara katılımın gerektiğini, %32'si fabrikalarda gözlem yapılması gerektiğini belirtmişlerdir.

Bu sonuçlara göre çeşitli öneriler gelmiştir. Tablo 33 incelendiğinde öğrencilerin en fazla fabrikalarda gözlem yapmak istediklerini belirtmişlerdir. Makinelerin sayı ve bakımı konusunda sıkıntı yaşadıklarını belirtmişlerdir.

BÖLÜM V

SONUÇ VE ÖNERİLER

SONUÇ

Araştırmada elde edilen veriler değerlendirildiğinde, öğrencilerin Deri Konfeksiyon programında yer alan derslere severek katıldıkları görülmüştür. Derslere severek katılmadıklarını belirten öğrencilerin yüzde oranlarının oldukça düşük olduğu görülmüştür.

Programda yer alan derslerden bazılarının I.sınıf ve II.sınıf öğrencileri tarafından alınmadığı görülmüştür. Bunun ise; öğrencilerin kredi yetersizliği, programda seçmeli derslerin olması, bazı derslerin II. sınıf dersi olması ve bu derslerin I.sınıf öğrencileri tarafından alınamaması gibi nedenler olduğu düşünülmektedir. Atölyede kavuçok ve mermer kaplı masalar, Kesim masaları, Şerit Kesme ve Kıvrırma İlik makinesi, Zimba ve Fermajup makinesi, Çelik cetveller ve yakma makinesi bulunmaktadır. Deri Kesim ve Deri Traşlama makinesi ise bulunmamaktadır. Buna göre atölyelerin araç bakımından zengin olduğu görülmektedir.

Derslerde en fazla kullanılan eğitim aracı dergi ve model kitaplarıdır. Bilgisayar ve projektör cihazının yetersiz kullanıldığı, kitle iletişim araçlarının I. sınıf öğrencileri tarafından hiç kullanılmadığı, II.sınıf öğrencileri tarafından ise yetersiz oranda kullanıldığı görülmüştür. Bu bulgular doğrultusunda öğrencilerin teknolojik araçları daha az tercih ettikleri düşünülmektedir.

Temel kalıp bilgisi dersinin saati II.sınıf öğrencileri tarafından yetersiz, Finisaj teknikleri dersinin saati kısmen yeterli diğer derslerin saatleri yeterli görülmüştür. Temel kalıp bilgisi dersinin I.sınıf öğrencileri tarafından kısmen amacına ulaştığı, II.sınıf öğrencileri tarafından ise amacına ulaşmadığı belirtilmiştir. Daha önceki bulgular göz önüne alındığında bunun sebebinin Temel kalıp bilgisi

dersinin ders saatinin yetersiz olması sebep olarak düşünülebilir. Programda bulunan ders çeşitliliği öğrencilerin çoğunluğu tarafından yeterli bulunmuştur. Ancak, kalıp elde etme teknikleri ve giysi tasarımı derslerinin bilgisayar destekli olması gerektiği ve stilistik eğitiminin programda yer alması gerektiği öğrenciler tarafından belirtilmiştir.

Derslerde kullanılan kaynaklar yetersiz düzeydedir. Öğrencilerin derslerde en fazla yazılı kaynakları kullandıkları daha sonra sırasıyla görsel kaynakları, kitle iletişim araçlarını ve üç boyutlu model ve maketleri kullandıkları görülmüştür. Programda bulunan derslerin öğrencilerin beklentilerine kısmen cevap verdiği görülmüştür. Derslerde üretilen ürünlerle, piyasadaki ürünler arasında benzerlik olduğu öğrenciler tarafından belirtilmiştir. Ürünler arasında benzerlik olduğunu düşünen öğrenciler deri giyim eşyalarının, deri giyim aksesuarlarına göre piyasadaki ürünler ile daha fazla benzerlik gösterdiğini belirtmişlerdir.

Öğrenciler piyasadaki değişiklik ve yeniliklerin derslerde uygulanan ürünlere kısmen yansıdığını belirtmişlerdir. Öğrenciler çoğunlukla derslerde teknolojiye bağlı olarak gelişen yeni tekniklerin hiç kullanılmadığını düşünmektedirler. Bu görüşü; derslerde yeni tekniklerin kısmen kullanıldığını belirtenler izlemektedir. Öğrenciler okulda ürettikleri ürünleri çoğunlukla sergileme ve satma imkanı bulunduğunu belirtmişlerdir. Öğrencilere göre derslerde oluşturulan ürünler okul dışında kısmen ilgi görmektedir. Bu bulgu, okulda üretilen ürünlerin piyasadaki ürünlere benzediği bulgusunu destekler niteliktedir. Öğrencilerin çoğunluğu malzeme temini konusunda sıkıntı çekildiğini belirtmişlerdir. Bunu yakın oranla malzeme temini konusunda kısmen sıkıntı çekildiğini belirtenler izlemektedir. Öğrencilerin çoğunluğu atölye sayısının yetersiz olduğunu belirtmişlerdir. Ancak atölye sayısının kısmen yeterli olduğunu ve yeterli olduğunu belirten öğrencilerin sayısı da bu orana yakındır. Öğrenciler atölye büyüklüklerinin yeterli olduğunu belirtmişlerdir. Ancak atölye büyüklüğünün kısmen yeterli olduğunu düşünen öğrencilerin oranı da yüksektir. Atölye donanımları öğrenciler tarafından kısmen yeterli bulunmuştur. Kullanılan araç ve gereçlerin teknolojik açıdan kısmen yeterli olduğunu belirten öğrenciler ile teknolojik açıdan yetersiz olduğunu belirten öğrencilerin oranı eşit

bulunmuştur.Öğrenciler kullanılan araç gereçlerin sayı bakımından yetersiz olduğunu belirtmişlerdir.

Ders içeriklerinin yeterliliği öğrenciler tarafından kısmen yeterli bulunmuştur. Öğrenciler alınan eğitimin iş hayatına kısmen uygun olduğunu belirtmişlerdir.Ancak eğitimin iş hayatına uygun olmadığını belirten öğrencilerin oranı da yüksektir. Öğrenciler uygulanan öğretim yöntemlerinin kısmen yeterli olduğunu belirtmişlerdir.Derslerin değerlendirme teknikleri öğrenciler tarafından kısmen yeterli bulunmuştur. Öğrencilerin çoğunluğu uygulanan programın yaratıcılıklarını geliştirmelerine imkan verdiğini belirtmişlerdir.

Öğrencilerin çoğunluğu tüm yapım tekniklerinin eğitim programında kısmen öğrenildiğini belirtmişlerdir. Öğrenciler programda eğitim veren öğretim elemanlarının davranışlarının dersi kısmen sevdirecek nitelikte olduğunu belirtmişlerdir. Ancak öğretim elemanlarının davranışlarının dersi sevdirecek nitelikte olduğunu belirten öğrencilerin oranı da yüksektir. Öğrenciler öğretim elemanlarının verdikleri eğitimin kısmen yeterli olduğunu belirtmişlerdir.

Öğrencilerin programın geliştirilmesine yönelik önerilerinin sırasıyla, fabrikalarda gözlem yapılması, makine sayısının arttırılması, makinelerin bakımdan geçirilmesi, rehberlik servisinin olması, teknolojik araç gereç temin edilmesi,sergi ve fuarlara katılımın sağlanması olduğu görülmüştür.

ÖNERİLER

Bu araştırmada elde edilen bulgulara göre, ilgililere ve bu konuda yapılacak araştırmalara yön göstermesi amacıyla aşağıdaki öneriler geliştirilmiştir.

1. Deri konfeksiyon eğitim programında yer alan uygulamalı derslerin süreleri arttırılmalı,
2. Ders programı her yıl gözden geçirilerek günün koşullarına uygun olan yeni programlar eklenmeli,
3. Programda uygulamaya ağırlık verilmeli,

4. Kalıp ve Tasarım dersleri bilgisayar ortamında işlenmeli,
5. Derslerde kullanılan kaynak çeşitliliği arttırılmalı,
6. Yapılan ürün çeşitleri arttırılmalı ve yenilikler ürünlere yansıtılmalı,
7. Atölye sayısı arttırılıp, gerekli olan teknolojik araç -gereç temin edilmeli,
8. Derslerde teknolojiye uygun eğitim araçları daha fazla kullanılmalı ,
- 9.İş hayatındaki yenilikleri görmek, gelişmeleri takip etmek amacıyla fuar ve fabrikalara gözlem gezisi düzenlenmeli ve sonuçlar raporlaştırılmalıdır,
10. Öğrencilerin mezun olduklarında iş hayatına uyum sağlayabilmeleri, alan ile ilgili bilgi ,becerilerini arttırmaya ve uygulamaya yönelik olarak I.sınıftan itibaren iş yerlerinde staj yapılmalı,
11. Öğrencilerin yaratıcılıklarının geliştirilip, özgün ürünler yapmalarına imkan verilmeli ,
- 12.Öğretim elemanları öğrencilerin önerilerini göz önünde bulundurarak, dersleri yeni yöntem ve teknikler ile işlemeli,
- 13.Öğrencilerin dersler ile ilgili araştırma yetenekleri geliştirilmeli, ilgilerini arttırmaya yönelik araştırma gezileri düzenlenmeli ve sonuçlar raporlaştırılmalı,
- 14.Bölüm bünyesinde sektördeki teknolojik gelişmelere uyumlu üretim atölyeleri kurulmalı, öğrencilerin üretimde çalışması suretiyle alanın imkanlarını (iş imkanı, arz-talep, moda vb.)daha iyi tanımaları ve üretim faaliyetlerinin içinde bulunmasının heyecanını duymaları sağlanmalı, böylece motivasyonları arttırılmalıdır,

KAYNAKÇA

- ACAR, H., Merter, M.E.(2000).Ülkemizde Dericilik Sektörünün Gelişimi, Sorunları ve Çözüm Önerileri '**Deri Dünyası**' Sayı:39 İzmir.
- AKYÜZ, Y.(1985).Türk Eğitim Tarihi, (Başlangıçtan1985'e) Ankara: Ankara Üniversitesi Eğitim Bilimleri Fakültesi Yayınları No:149
- ALKAN, C. (1994). **Mesleki ve Teknik Eğitim**, Ankara: Gazi Üniversitesi Yayınları.
- ALKAN, C., DOĞAN, H., SEZGİN, İ. (1998). **Mesleki ve Teknik Eğitimin Esasları**, Ankara: Alkım Yayınları.
- Ana Britannica.(1993). Genel Kültür Ansiklopedisi. Cilt.7. V.Baskı. İstanbul: Ana Yayıncılık
- AYTAÇ, K.(1981).**Çağdaş Eğitim Akımları**,Ankara.
- BABACAN, M., Turay, Ş. (1995). **Salihli Deri Konfeksiyon İşkolu Profili, Sorunları ve Çözüm Önerileri**, Salihli, Manisa:Celal Bayar Üniversitesi Yayınları.
- BAYRAK, M. (2001). **Meslek Yüksek Okullarının Tarihçesi**, Meslek Yüksek Okulları Hakkında Genel Bilgiler,Van: Yüzüncü Yıl Üniversitesi Yayınları.
- BAYRAKTAR, F. (2002). **Deri Konfeksiyon Sektöründeki Teknolojik Yenilik Faaliyetlerinin Eğitim Programlarına Etkileri**, Yüksek Lisans Tezi. Gazi Üniversitesi,Eğitim Bilimleri Enstitüsü.
- BEKTAŞ, B. (2000). **Deri Sektörü Dış Pazar Araştırması**, İhracat Geliştirme Etüd Merkezi Bilimleri Fakültesi Dergisi, Cilt: 16, Ankara.
- BULGUN, E., Y., Yeşilpınar, S., Bozkurt, B.(2001).'**Bir Konfeksiyon İşletmesinin Reorganizasyonu Üzerine Bir Araştırma**. İstanbul: ''Konfeksiyon & Teknik,sayı :2000/1,

BÜYÜK LAROUSSE, Ansiklopedi. (1986).

CELAL BAYAR ÜNİVERSİTESİ. (2005). **2003–2004 Öğretim Yılı Faaliyet Raporu**. Manisa: Celal Bayar Üniversitesi Yayınları.

CİNKÖSE, H. (1993). **Deri Teknolojisi**, Ankara: Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü Yayınları.

ÇAKAR, G., E. (1991). **Deri Giyim Sanayindeki İşletmelerin Model Tasarım Çalışmaları Açısından Değerlendirilmesi**. Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi. Sosyal Bilimler Enstitüsü.

DPT (Devlet Planlama Teşkilatı). (2000). **Uzun Vadeli Strateji ve Sekizinci Beş Yıllık Kalkınma Planı**, 2000–2005, Ankara.

DPT (Devlet Planlama Teşkilatı). (2000). **Deri ve Deri Mamulleri Sanayi Özel İhtisas Komisyon Raporu**, Ankara.

DPT (Devlet Planlama Teşkilatı). (1976). **Deri ve Deri Mamulleri Sanayi Özel İhtisas Komisyonu Raporu**. Ankara.

DOĞAN, A., ASİL, N. (1996). **Deri Giyim Sanayinde Faaliyet Gösteren Üç İşletmede Bir Verimlilik Göstergesi Olarak Kayıp Zamanlar**, Ankara: Milli Prodüktivite Merkezi Yayınları.

EKİNCİ, Y. (1989). **Ahilik ve Mesleki Eğitim**, İstanbul.

ERTÜRK, S. (1984). **Eğitim’de Program Geliştirme**. Ankara: Yelkentepe Yayınları.

FARALYALI, E. (1975). **Deri Konfeksiyon Sanayimizin Genel Görünümü, Sorunları ve Alınması Gerekli Tedbirler. Türkiye I. Deri ve Deri Mamülleri Sanayi Kongresine Sunulan Bildiri, İstanbul.**

GÖKÇE, B. (1984). **Orta Öğretim Gençliğinin Beklenti ve Sorunları**, Ankara:

Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları.

- GÖKÇESU, Z. (2002). **Deri Teknikleri**, İstanbul: Yapa Yayınları.
- GÜLEÇ, D.(1997). **Türkiye’de İstihdam Sorunlarının Çözümü ve Orta Mesleki Teknik Eğitim**. Yayınlanmamış Doktora Tezi. İstanbul Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü.
- GÜLER, M. (1994).’Kösele ve Köseleden Yapılan Dekoratif Ürünler’ **Kültür Sanat Dergisi**. Ankara: Türkiye İş Bankası Yayınları 23 Ekim.
- GÜLER, M., Özdemir, M. (2002).’Toplum Kalkınmasında Mesleki ve Teknik Eğitimin Rolü’.**XI. Eğitim Bilimleri Kongresi,23–26 Ekim.Yakın Doğu Üniversitesi. Lefkoşa. K.K.T.C.**
- HARMANCIOĞLU, M. (1984). Mesleki Eğitimin Önemi, Loncalarda Uygulanması ve Bugünkü Durumu, **I. Ulusal El Sanatları Sempozyumu, İzmir**.
- İGM (İhracatı Geliştirme Merkezi). (1990), **Ürün Profili**.Ankara.
- İGM (İhracatı Geliştirme Merkezi). (2000) **Ürün Profili**. Ankara.
- İTO (İstanbul Ticaret Odası). (1989). **Deri Konfeksiyon İhracat Pazar Araştırması**, İTO Yayın No: 19. İstanbul.
- KOÇER, H. A.(1970).**Türkiye’de Modern Eğitimin Doğuşu ve Gelişimi**, Ankara.
- KIZILKAYA, T. (1996). **Deri Giyim Sanayi İşletmelerinde Üretim Planlaması Üzerine Bir Araştırma**.Yüksek Lisans Tezi. Gazi Üniversitesi. Sosyal Bilimler Enstitüsü.
- KOMİSYON. (1994). **Deri Teknolojisi**, İstanbul: Milli Eğitim Basımevi.
- KONAKLI, N.(1999). **Türkiye’de Deri Mamulleri İmalatının Geliştirilmesi ve İhracatı ile İlgili, Ankara’da Yeniden Yapılanmaya İlişkin Optimal Bir Model Önerisi**, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Ankara.
- KORKMAZ, M.(2003).**Meslek Yüksek Okulu Hazır Giyim Programı Öğrencilerinin Meslek Stajlarının Yeterliliği**,Yüksek Lisans Tezi,Ankara

- KÜLAHÇI, Ş. (1995). **Öğretmen Yetiştirmede Modül Serisi Eğitim Programları Temel Kavramlar ve Program Türleri**. Ankara: Özışık Ofset Matbaacılık.
- Mektupla Yüksek Öğretim. (1976). Ankara: Mektuplu Yükseköğretim Merkezi.
- Meydan Larousse** .(1983).Meydan Yayıncılık. Cilt 3. İstanbul.
- OTMAN, A., AKSAKAL, A. (2004). **Antik Çağdan Günümüze Salihli**. Araştırma. Salihli.
- ÖNCÜ, C. (1968). **Dericilik Temel Bilgileri**, Ankara: Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Yayınları.
- ÖNGE, E. (1996). **Sanat ve Estetik**, Konya: Selçuk Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Vakfı Yayınları.
- ÖZDEMİR, M. (1995).**Ankara İli Piyasalarında Bulunan Dekoratif Deri Ev ve Giyim Aksesuarları Üzerine Bir Araştırma**.Yüksek Lisans Tezi.Gazi Üniversitesi.Eğitim Bilimleri Enstitüsü.
- ÖZENÇ, E. (1997). **Türkiye’de Hazır Giyim Sanayin Üretim ve İhracat Yapısı, Tekstil ve Makine**. Ankara: Nobel Yayın Dağıtım.
- SEZGİN, İ. (2000). **Mesleki ve Teknik Eğitimde Program Geliştirme**. Ankara: Nobel Yayın Dağıtım.
- SEZGİN, İ.(1994). **Mesleki ve Teknik Eğitimde Program Geliştirme**. Ankara: Adalet Matbaacılık.
- SÖZEN, M., Tanyeli, V. (1994). **Sanat Kavram Terimleri Sözlüğü**, İstanbul: Remzi Kitap evi.

- SÜMER, A., P. (1969). **‘Türkiye de Dericiliğin Tarım ve Endüstri Yönünden Sorunları ve Geliştirme Çareleri Semineri’**. 11–14 Şubat. Ankara: Milli Prodüktivite Merkezi Yayınları.
- TAŞPINAR, M. (1995). Mesleki ve Teknik Eğitimin Kuramsal Temelleri, **Mesleki ve Teknik Eğitim Sempozyumu, Fırat Üniversitesi**.
- TEMEL BRİTANNİCA. (1992). **Genel Kültür Ansiklopedisi**. Cilt.5 V.Baskı. İstanbul: Ana Yayıncılık.
- TOPAL, B., KARAYEL, D. (1990). **Mesleki – Teknik Eğitimde İşgücü ve İstihdam Problemleri**. Adapazarı: Sakarya Üniversitesi Meslek Yüksek Okulu Yayınları.
- TOPTAŞ, A. (1993). **Deri Teknolojisi**, İstanbul: İstanbul Üniversitesi Teknik Bilimler Meslek Yüksek Okulu Yayınları.
- TUNÇ, P. (1997). **Deri İşleme Teknikleri** Ders Notları. Konya: Selçuk Üniversitesi Yayınları No: 7.
- Türkiye Deri ve Kösele Sanayi Türkiye Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği.(1958).’**Derinin Yapısı**’. Ankara.
- TÜRKOĞLU, A. (1997). **99 Soruda Eğitim Bilimine Giriş**. İzmir: Memleket Gazetecilik ve Matbaacılık.
- UYSAL, G. (1993). **Türkiye Ekonomisinde Deri ve Deri Mamulleri Sanayinin Yeri ve Önemi**. Doktora Tezi. Ankara Üniversitesi.Sosyal Bilimler Enstitüsü.
- VARIŞ, F. (1978). **Eğitim Bilimine Giriş**. Ankara: Alkım Yayınları.
- YAKALI, T. (1981). **Deri Teknolojisi**. Erzurum: Erzurum Üniversitesi Ziraat Fakültesi Yayınları.

- YAZICIOĞLU, Y. (1983). El sanatları Ürünlerinin Kalite Kontrol ve Standartlara Uygunluklarının Denetlenmesi Çalışmaları ve Bu Konuda Alınabilecek Önlemler. **3. Ulusal El sanatları Sempozyumu**, İzmir.
- YELMEN, H. (1998). **Dericilik Eğitimi – 2**. İstanbul: Türkiye Deri Sanayiciler Derneği Yayın Organı.
- YELMEN, H. (1998). **Şimdi Deri Zamanı**. İstanbul: Türkiye Deri Sanayiciler Derneği Yayın Organı.
- YILDIZ, Nuray. (1993). **Eski Çağda Deri Kullanımı ve Teknolojisi**. İstanbul.
- YURDAKUL, S. Demirel. (1989). **Deri Giyim Sanayinin Kalite ve Kalite Kontrolü ile İlgili Soruları ve Bir Kalite Kontrol Uygulaması**. Yüksek Lisans Tezi. Ankara.
- YÜCEER, H. (1990). **Ankara Bulunan Bir Deri Giyim Atölyesinin Üretim Modeli Üzerine Bir Araştırma**. Yüksek Lisans Tezi. Gazi Üniversitesi. Sosyal Bilimler Enstitüsü.
- [http://www.bayar.edu.tr/\(2006](http://www.bayar.edu.tr/(2006), Mart 13).

EK-1 Anket Soruları

ANKET FORMU
T.C. CELAL BAYAR ÜNİVERSİTESİ
SALİHLİ MESLEK YÜKSEK OKULU
DERİ KONFEKSİYON BÖLÜMÜ PROGRAMININ
DEĞERLENDİRİLMESİ

Değerli Öğrenci

Bu anket Celal Bayar Üniversitesi, Salihli Meslek Yüksek Okulu Deri Konfeksiyon Bölümünde uygulanan program ile ilgili öğrencilerin görüşlerini belirlemek amacıyla hazırlanmıştır.

Araştırmacının amacı; Celal Bayar Üniversitesi Salihli Meslek Yüksek Okulu Deri Konfeksiyon bölümü programını öğrenci görüşlerine dayanarak değerlendirmektir.

Anket iki bölümden oluşmaktadır. İlk bölümde kişisel bilgilerinizi, ikinci bölümde Deri Konfeksiyon Bölümü Programına ilişkin görüşlerinizi, belirlemek için düzenlenen sorular bulunmaktadır. Ankete vereceğiniz doğru ve içten cevaplar araştırmaya büyük katkı sağlayacaktır. Bilgiler sadece araştırma için kullanılacaktır.

Yardımlarınız için teşekkür ederim.

Gazi Üniversitesi
Eğitim Bilimleri Enstitüsü
El sanatları Eğitimi Bölümü
Yüksek Lisans Öğrencisi
Hacer CİNGÖZ

I.sınıflar için

Size uygun olan seçeneğin yanına (X) işareti koyunuz.

- 1- Mezun olduğunuz Okul
Mezun olduğunuz Bölüm
- 2- Cinsiyetiniz
() a- Kız () b- Erkek
- 3- Deri Konfeksiyon bölümü programının üniversite tercihiniz arasındaki Yeri nedir?
() a- 1- 5
() b- 6 -10
() c- 11 -15
() d- 16 ve üzeri
- 4- Deri Konfeksiyon Bölümünü tercih etme nedeniniz nedir?
() a- Ailem istediği için
() b- Kendi tercihim olduğu için
() c- Meslek Lisesi mezunu olduğum için
() d- Puanım tuttuğu için
- 5- Deri Konfeksiyon Bölümü programında yer alan derslere severek katılıyor musunuz?
() a- Evet
() b- Kısmen
() c- Hayır
- 6 –Deri Konfeksiyon Bölümü Programı derslerinden hangilerini aldınız?
() a- Deri Histolojisi
() b- Dericiliğe Giriş
() c- Temel Kalıp Bilgisi
() d- Dikim teknikleri ve Atölye Uygulama I
() e- Giysi Tasarımı
() f- Kalıp Elde Etme Teknikleri I
() g- Genel Deri Teknolojisi
() h- Dikim Teknikleri ve Atölye Uyg . II

- () i- Giysilik Deri ve Kürk Teknolojisi
- () j- Finisaj Tekniği
- () k- Kalıp Elde Etme Teknikleri II
- () l- Dikim Tek. Ve Atölye Uyg. III
- () m- Mesleki Resim I
- () n-Deri Aksesuarları
- () o- Deri Analizi ve Kalite Kontrol
- () ö- Konfeksiyon Kalite Kontrol
- () p- Kalıp Elde Etme Teknikleri III
- () r- Mesleki Resim II
- () s- İş Hukuku
- () ş- Pazarlama Teknikleri
- () t- Deri Konf. İşletme ve Organizasyon
- () u- Dikim Teknikleri ve Atölye Uyg. IV
- () ü- İş Güvenliği İlk Yardım

7- Atölye de bulunan araçlar nelerdir?

- () a- Kavuçuk-mermer kaplama masalar
- () b- Kesim masaları
- () c- Deri kesim ve deri traşlama makinesi
- () d- Şerit kesme, kıvrırma, ilik makinesi
- () e- Zimba –fermajup makinesi
- () f- Çelik cetveller
- () g- Yakma makinesi

8- Deri Konfeksiyon Bölümü Programı derslerinde aşağıda bulunan eğitim araçlarından hangilerini kullanmakta sınırsınız?

- () a- Bilgisayar
- () b- Projektör
- () c- Kitle iletişim araçları
- () d- Dergi, model kitapları

9- Deri Konfeksiyon bölümü programındaki derslerin ders saatlerini yeterli buluyor musunuz?

	Evet	Kısmen	Hayır
a - Deri Histolojisi (3 saat)	☐	☐	☐
b - Dericiliğe giriş (3 saat)	☐	☐	☐
c - Temel Kalıp Bilgisi(2 saat)	☐	☐	☐
d - Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulaması I(6 saat	☐	☐	☐
e - Giysi Tasarımı (3saat)	☐	☐	☐
f - Kalıp Elde Etme Teknikleri (4 saat)	☐	☐	☐
g - Genel Deri Teknolojisi (3 saat)	☐	☐	☐
h - Mesleki Resim (3saat)	☐	☐	☐
i - Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulaması II (6 saat)	☐	☐	☐

10- Aldığınız derslerde sizce dersin amacına ulaştınız mı?

	Evet	Kısmen	Hayır
a - Deri Histolojisi (3 saat)	☐	☐	☐
b - Dericiliğe giriş (3 saat)	☐	☐	☐
c - Temel Kalıp Bilgisi(2 saat)	☐	☐	☐
d - Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulaması I(6 saat)	☐	☐	☐
e - Giysi Tasarımı (3saat)	☐	☐	☐
f - Kalıp Elde Etme Teknikleri (4 saat)	☐	☐	☐
g - Genel Deri Teknolojisi (3 saat)	☐	☐	☐
h - Mesleki Resim (3saat)	☐	☐	☐
i - Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulaması II (6 saat)	☐	☐	☐

11 – Deri Konfeksiyon Bölümü programında yer alan derslerin çeşitliğini yeterli buluyor musunuz?

- ☐ a- Evet
☐ b- Kısmen
☐ c- Hayır

12- Cevabınız hayır ya da kısmen ise programda yer almasını istediğiniz dersler nelerdir?

.....

13 - Deri Konfeksiyon Bölümü programında yer alan derslerle ilgili yararlandığınız kaynaklar yeterlimi?

- ☐ a- Evet
☐ b- Kısmen
☐ c- Hayır

14 - Cevabınız evet ise hangi kaynaklardan yararlanıyorsunuz ?

- ☐ a- Yazılı Kaynaklar
☐ b - Kitle iletişim araçları (TV, Radyo, İnternet)
☐ c- Görsel Kaynaklar (Bilgisayar, Projektör, Slayt ,vs.)
☐ d - Üç boyutlu Model ve Maketler

15 - Deri Konfeksiyon Bölümü programında yer alan dersler, beklentilerinize cevap veriyor mu?

- ☐ a- Evet
☐ b- Kısmen
☐ c- Hayır

16-Deri Konfeksiyon Bölümü programında yer alan derslerde üretilen ürünlerle, piyasada bulunan ürünler arasında benzerlik var mı?

- ☐ a- Evet
☐ b- Kısmen
☐ c- Hayır

17- Cevabınız evet ise hangi ürünlerde benzerlik var?

- ☐ a- Deri Giyim Eşyaları
☐ b- Deri Giyim Aksesuarları

18- Piyasada bulunan Deri Konfeksiyon ürünlerindeki gelişmeler (kullanılan malzeme, yapım tekniği ve model) derslerde uygulanan ürünlere yansıtılıyor mu?

- ☐ a- Evet
☐ b- Kısmen
☐ c- Hayır

19- Teknolojik gelişmelere bağlı olarak Deri Konfeksiyon Bölümündeki derslerde belirli tekniklerin dışında yeni yöntemler kullanılıyor mu?

- () a- Evet
() b- Kısmen
() c- Hayır

20- Derslerde yaptığınız ürünleri satış ya da sergileme imkanı oluyor mu?

- () a- Evet
() b- Kısmen
() c- Hayır

21- Derslerde oluşturduğunuz ürünler okul dışında ilgi görüyor mu?

- () a- Evet
() b- Kısmen
() c- Hayır

22- Ürün yapımında kullandığınız malzemeleri temin etmekte güçlük çekiyor musunuz?

- () a- Evet
() b- Kısmen
() c- Hayır

23- Deri Konfeksiyon Bölümünde kullandığınız

atölyeler sayı açısından yeterlimidir?

Evet Kısmen Hayır

() () ()

24 - Deri Konfeksiyon Bölümünde kullandığınız

atölyeler büyüklük açısından yeterlimidir?

() () ()

25 - Deri Konfeksiyon Bölümünde kullandığınız

atölyeler donanım açısından yeterlimidir?

() () ()

26- Deri Konfeksiyon Bölümünde kullandığınız

araç-gereçler teknolojik açıdan yeterlimidir?

() () ()

27 - Deri Konfeksiyon Bölümünde kullandığınız

araç-gereçler sayı açısından yeterlimidir?

() () ()

28- Deri Konfeksiyon Bölümü Programındaki

derslerin içerikleri yeterli midir ?

() () ()

- 29- Deri Konfeksiyon Bölümü programında
alınan eğitim iş hayatına uygun mudur? () () ()
- 30-Deri Konfeksiyon Bölümü programı derslerinde
uygulanan öğretim yöntemleri yeterli midir? () () ()
- 31 - Deri Konfeksiyon Bölümü programındaki ders-
lerin değerlendirme teknikleri yeterli midir? () () ()
- 32- Deri Konfeksiyon bölümü programında
öğrencilerin yaratıcılıklarını geliştirmelerine
İmkan veriliyor mu? () () ()
- 33- Deri Konfeksiyon Bölümünde programında alınan
eğitim bu alanda uygulanan tüm yapım tekniklerini
öğrenme açısından yeterli midir? () () ()
- 34- Deri Konfeksiyon Bölümü programında eğitim
veren öğretim elemanlarının davranışları
öğrencilere dersleri sevdirecek nitelikte midir? () () ()
- 35- Deri Konfeksiyon Bölümü programında eğitim
veren öğretim elemanlarının verdikleri eğitim
yeterlimidir? () () ()
- 36- Okuduğunuz Deri Konfeksiyon Bölümü programının geliştirilmesine ilişkin
görüş ve önerileriniz nelerdir?

.....

.....

Teşekkürler

II.sınıflar için

Size uygun olan seçeneğin yanına (X) işareti koyunuz.

- 1- Mezun olduğunuz Okul
Mezun olduğunuz Bölüm
- 2- Cinsiyetiniz
() a- Kız () b- Erkek
- 3- Deri Konfeksiyon bölümü programının üniversite tercihiniz arasındaki yeri nedir?
() a- 1 -5
() b- 6 -10
() c- 11 -15
() d- 15 ve üzeri
- 4- Deri Konfeksiyon Bölümünü tercih etme nedeniniz nedir?
() a- Ailem istediği için
() b- Kendi tercihim olduğu için
() c- Meslek Lisesi mezunu olduğum için
() d- Puanım tuttuğu için
- 5- Deri Konfeksiyon programında yer alan derslere severek katılıyor musunuz?
() a- Evet
() b- Kısmen
() c- Hayır
- 6 –Deri Konfeksiyon Bölümü Programı derslerinden hangilerini aldınız?
() a- Deri Histolojisi
() b- Dericiliğe Giriş
() c- Temel Kalıp Bilgisi
() d- Dikim teknikleri ve Atölye Uygulama I
() e- Giysi Tasarımı
() f- Kalıp Elde Etme Teknikleri I
() g- Genel Deri Teknolojisi
() h- Dikim Teknikleri ve Atölye Uyg. II
() i- Giysilik Deri ve Kürk Teknolojisi

- () j- Finisaj Tekniği
- () k- Kalıp Elde Etme Teknikleri II
- () l- Dikim Tek. Ve Atölye Uyg. III
- () m- Mesleki Resim I
- () n-Deri Aksesuarları
- () o- Deri Analizi ve Kalite Kontrol
- () ö- Konfeksiyon Kalite Kontrol
- () p- Kalıp Elde Etme Teknikleri III
- () r- Mesleki Resim II
- () s- İş Hukuku
- () ş- Pazarlama Teknikleri
- () t- Deri Konf. İşletme ve Organizasyon
- () u- Dikim Teknikleri ve Atölye Uyg. IV
- () ü- İş Güvenliği İlk Yardım

7- Atölye de bulunan araçlar nelerdir?

- () a- Kavuçuk -mermer kaplama masalar
- () b- Kesim masaları
- () c- Deri kesim ve deri traşlama makinesi
- () d- Şerit kesme, kıvrırma , ilik makinesi
- () e- Zimba –fermajup makinesi
- () f- Çelik cetveller
- () g- Yakma makinası

8- Deri Konfeksiyon Bölümü Programı derslerinde aşağıda bulunan eğitim araçlarından hangilerini kullanmakta sınıız?

- () a- Bilgisayar
- () b- Projektör
- () c- Kitle iletişim araçları
- () d- Dergi, model kitaplar

9- Deri Konfeksiyon bölümü programındaki derslerin ders saatlerini yeterli buluyor musunuz?

	Evet	Kısmen	Hayır
a - Deri Histolojisi (3 saat)	()	()	()
b - Dericiliğe giriş (3 saat)	()	()	()
c - Temel Kalıp Bilgisi(2 saat)	()	()	()
d - Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulaması I(6 saat)	()	()	()
e - Giysi Tasarımı (3saat)	()	()	()
f - Kalıp Elde Etme Teknikleri (4 saat)	()	()	()
g - Genel Deri Teknolojisi (3 saat)	()	()	()
h - Mesleki Resim (3saat)	()	()	()
i - Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulaması II (6 saat)	()	()	()
j- Finisaj Tekniği	()	()	()
k- Kalıp Elde Etme Teknikleri II	()	()	()
l- Dikim Tek. Ve Atölye Uyg. III	()	()	()
m- Mesleki Resim I	()	()	()
n-Deri Aksesuarları	()	()	()
o- Deri Analizi ve Kalite Kontrol	()	()	()
ö- Konfeksiyon Kalite Kontrol	()	()	()
p- Kalıp Elde Etme Teknikleri III	()	()	()
r- Mesleki Resim II	()	()	()
s- İş Hukuku	()	()	()
ş- Pazarlama Teknikleri	()	()	()
t- Deri Konf. İşletme ve Organizasyon	()	()	()
u- Dikim Teknikleri ve Atölye Uyg. IV	()	()	()
ü- İş Güvenliği İlk Yardım	()	()	()

10- Aldığınız derslerde sizce dersin amacına ulaştınız mı ?

	Evet	Kısmen	Hayır
a - Deri Histolojisi (3 saat)	()	()	()
b - Dericiliğe giriş (3 saat)	()	()	()
c - Temel Kalıp Bilgisi(2 saat)	()	()	()
d - Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulaması I(6 saat)	()	()	()

e - Giysi Tasarımı (3saat)	()	()	()
f - Kalıp Elde Etme Teknikleri (4 saat)	()	()	()
g - Genel Deri Teknolojisi (3 saat)	()	()	()
h - Mesleki Resim (3saat)	()	()	()
i - Dikim Teknikleri ve Atölye Uygulaması II.	()	()	
j - Finisaj Tekniği	()	()	()
k- Kalıp Elde Etme Teknikleri II	()	()	()
l- Dikim Tek. Ve Atölye Uyg. III	()	()	()
m- Mesleki Resim I	()	()	()
n-Deri Aksesuarları	()	()	()
o- Deri Analizi ve Kalite Kontrol	()	()	()
ö- Konfeksiyon Kalite Kontrol	()	()	()
p- Kalıp Elde Etme Teknikleri III	()	()	()
r- Mesleki Resim II	()	()	()
s- İş Hukuku	()	()	()
ş- Pazarlama Teknikleri	()	()	()
t- Deri Konf. İşletme ve Organizasyon	()	()	()
u- Dikim Teknikleri ve Atölye Uyg. IV	()	()	()
ü- İş Güvenliği İlk Yardım	()	()	()

11 – Deri Konfeksiyon Bölümü programında yer alan derslerin çeşitliğini yeterli buluyor musunuz?

- () a- Evet
 () b- Kısmen
 () c- Hayır

12- Cevabınız hayır ya da kısmen ise programda yer almasını istediğiniz dersler nelerdir?

.....

13 - Deri Konfeksiyon Bölümü programında yer alan derslerle ilgili

yararlandığınız kaynaklar yeterlimi?

- () a- Evet
 () b- Kısmen
 () c- Hayır

14 - Cevabınız evet ise hangi kaynaklardan yararlanıyorsunuz ?

- ☐ a- Yazılı Kaynaklar
- ☐ b - Kitle iletişim araçları (TV, Radyo, İnternet)
- ☐ c- Görsel Kaynaklar (Bilgisayar, Projektör, Slayt, vs.)
- ☐ d - Üç boyutlu Model ve Maketler

15 - Deri Konfeksiyon Bölümü programında yer alan dersler, beklentilerinize cevap veriyor mu?

- ☐ a- Evet
- ☐ b- Kısmen
- ☐ c- Hayır

16-Deri Konfeksiyon Bölümü programında yer alan derslerde üretilen ürünlerle, piyasada bulunan ürünler arasında benzerlik var mı?

- ☐ a- Evet
- ☐ b- Kısmen
- ☐ c- Hayır

17- Cevabınız evet ise hangi ürünlerde benzerlik var?

- ☐ a- Deri Giyim Eşyaları
- ☐ b- Deri Giyim Aksesuarları

18 - Piyasada bulunan Deri Konfeksiyon ürünlerindeki gelişmeler (kullanılan malzeme, yapım tekniği ve model) derslerde uygulanan ürünlere yansıtılıyor mu?

- ☐ a- Evet
- ☐ b- Kısmen
- ☐ c- Hayır

19 - Teknolojik gelişmelere bağlı olarak Deri Konfeksiyon Bölümündeki derslerde belirli tekniklerin dışında yeni yöntemler kullanılıyor mu?

- ☐ a- Evet
- ☐ b- Kısmen
- ☐ c- Hayır

20- Derslerde yaptığınız ürünleri satış ya da sergileme imkanı oluyor mu?

- ☐ a- Evet
- ☐ b- Kısmen
- ☐ c- Hayır

21- Derslerde oluşturduğunuz ürünler okul dışında ilgi görüyor mu?

- () a- Evet
() b- Kısmen
() c- Hayır

22- Ürün yapımında kullandığınız malzemeleri temin etmekte güçlük çekiyor musunuz?

- () a- Evet
() b- Kısmen
() c- Hayır

	Evet	Kısmen	Hayır
23 - Deri Konfeksiyon Bölümünde kullandığınız atölyeler sayı açısından yeterlidir?	()	()	()
24 - Deri Konfeksiyon Bölümünde kullandığınız atölyeler büyüklük açısından yeterlidir?	()	()	()
25 - Deri Konfeksiyon Bölümünde kullandığınız atölyeler donanım açısından yeterlidir?	()	()	()
26 - Deri Konfeksiyon Bölümünde kullandığınız araç-gereçler teknolojik açıdan yeterlidir?	()	()	()
27 - Deri Konfeksiyon Bölümünde kullandığınız araç-gereçler sayı açısından yeterlidir?	()	()	()
28 – Deri Konfeksiyon Bölümü Programındaki derslerin içerikleri yeterli midir?	()	()	()
29- Deri Konfeksiyon Bölümü programında alınan eğitim iş hayatına uygun mudur?	()	()	()
30-Deri Konfeksiyon Bölümü programı derslerinde uygulanan öğretim yöntemleri yeterli midir?	()	()	()
31 - Deri Konfeksiyon Bölümü programındaki derslerin değerlendirme teknikleri yeterli midir?	()	()	()
32- Deri Konfeksiyon bölümü programında öğrencilerin yaratıcılıklarını geliştirmelerine imkan veriliyor mu?	()	()	()

- 33- Deri Konfeksiyon Bölümünde programında alınan eğitim bu alanda uygulanan tüm yapım tekniklerini öğrenme açısından yeterli midir? () () ()
- 34- Deri Konfeksiyon Bölümü programında eğitim veren öğretim elemanlarının davranışları öğrencilere dersleri sevdirecek nitelikte midir? () () ()
- 35- Deri Konfeksiyon Bölümü programında eğitim veren öğretim elemanlarının verdikleri eğitim yeterli midir? () () ()
- 36- Okuduğunuz Deri Konfeksiyon Bölümü programının geliştirilmesine ilişkin görüş ve önerileriniz nelerdir?

.....

.....

Teşekkürler