

T.C.
GAZİ ÜNİVERSİTESİ
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ
DOKUMA VE ÖRGÜ EĞİTİMİ BİLİM DALI

145019

GAZİ ÜNİVERSİTESİ MESLEKİ EĞİTİM FAKÜLTESİ
EL SANATLARI EĞİTİMİ BÖLÜMÜ ATÖLYELERİNİN
DONANIMI VE ORGANİZASYONU KONUSUNDA YAŞANAN
GÜÇLÜKLER VE ÇÖZÜM ÖNERİLERİ

145019

YÜKSEK LİSANS TEZİ

HAZIRLAYAN
Muhammed Mustafa GÜLDÜR

TEZ DANIŞMANI
Doç. Dr. Halide SARIOĞLU

ANKARA-2004

Gazi Üniversitesi

Eğitim Bilimleri Enstitüsü Müdürlüğü'ne

Muhammed Mustafa Güldür'e ait "Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü atölyelerinin donanımı ve organizasyonu konusunda yaşanan güçlükler ve çözüm önerileri" adlı çalışma, jürimiz tarafından El Sanatları Eğitimi Bilim Dalı'nda YÜKSEK LİSANS TEZİ olarak kabul edilmiştir.

Başkan

: Prof. Dr. Adnan TEPECİK.....

Üye (Danışman) : Doç Dr. Halide SARIOĞLU.....

Üye

: Yrd. Doç. Dr. Cavidan ERGENEKON.....

ÖZET

Bu araştırmada Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Bölümü eğitim atölyelerinin donanımı ve organizasyonu konusunda karşılaşılan güçlükleri belirlemek ve çözüm önerileri sunmak amaçlanmıştır.

Araştırmada anket-survey yöntemi kullanılmıştır. Araştırma evrenini, mesleki eğitime öğretmen yetiştiren Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi bünyesinde yer alan El Sanatları Eğitimi Bölümü Dekoratif Sanatlar ve Nakış Öğretmenliği programlarının 1. ve 3. sınıf öğrencilerinden 30'ar, Tekstil Dokuma Örgü öğretmenlik programının ise 1. ve 2. sınıf öğrencilerinden 30'ar olmak üzere toplam 180 öğrenci ile bu programların öğretim elemanları oluşturmuştur. Ölçeğin uygulanması sonucunda elde edilen veriler SPSS 10.0 paket programında değerlendirilmiştir. Araştırmanın kuramsal temelini oluşturmak amacıyla konu ile ilgili kaynaklar taranmış, elde edilen bilgiler doğrultusunda, araştırmanın amaçlarına paralel olarak, El Sanatları Bölümü öğretim elemanlarına ve öğrencilerine uygulanmak üzere ölçme aracı hazırlanmıştır. Öğretim elemanları ölçeği kişisel bilgileri ve eğitim verdikleri öğretmenlik programı atölyelerine ilişkin görüşleri alacak şekilde, öğrenci ölçeği ise kişisel bilgileri, şu anda eğitim gördükleri öğretmenlik programı eğitim atölyelerine ve mezun oldukları liselerdeki eğitim atölyelerine ilişkin görüşlerini yansıtabilecek şekilde düzenlenmiştir. Ölçeklerde atölyelere ilişkin görüşler; fiziki şartlar ve donanım, planlama ve kullanım, sağlanan fayda olmak üzere üç başlık altında ele alınmıştır. Bunun yanında eğitim atölyelerinin donanımlarına ilişkin yetersizlikleri belirleyebilmek üzere atölyede olması gereken makine ve teçhizatı kapsayan listeler oluşturulmuş mevcut durum belirlenmeye çalışılmıştır. Literatürden elde edilen bilgiler, Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Tekstil Bölümünde yapılan gözlem ve incelemeler, öğretim elemanlarından alınan bilgiler doğrultusunda bir dokuma atölyesinde olması gereken fiziki şartlar, donanım ve işleyiş saptanmaya çalışılmıştır.

Araştırma sonuçlarını yorumlamak için verilerin analizinde, kişisel bilgiler için frekans ve yüzde dağılımları, öğrencilerin şu anda eğitim gördükleri ve mezun oldukları liselerdeki, öğretim elemanlarının ise şu anda eğitim verdikleri eğitim atölyelerinin fiziki şartlar ve donanım, planlama ve kullanım ile sağlanan fayda

aşamalarında yeterliğine ilişkin görüşlerinin sayı (N), aritmetik ortalama (X), standart sapmaları (S) alınarak gruplar arasındaki farklılık tek yönlü varyans analizi ile 0.05 anlamlılık seviyesinde tespit edilmiştir.

Öğrenci ve öğretim elemanlarının bireysel durumlarına göre araştırma kapsamına alınan toplam öğrenci sayısı 180, öğretim elemanı sayısı 37'dir. El Sanatları Bölümüne gelen öğrencilerden yarısından fazlası (%59.4) Kız Meslek Lisesi çıkışıdır. Dekoratif Sanatlar öğretmenlik programına gelen öğrencilerin tamamına yakını (%91.6) Kız Meslek Lisesi mezunu, Tekstil Dokuma ve Örmeye öğretmenlik programına gelen öğrencilerin yarısına yakınının (%46.4) Anadolu Meslek Lisesi mezunu olduğu ve Nakış Eğitimi Öğretmenlik programına gelen öğrencilerin tamamına yakınının (%86.6) Kız Meslek Lisesi mezunu oldukları saptanmıştır.

Mesleki Eğitim Fakültesi El sanatları Eğitimi Bölümünde iki profesör, iki doçent, on üç yardımcı doçent, sekiz öğretim görevlisi ve on iki araştırma görevlisi bulunduğu belirlenmiştir. Öğretim elemanlarının yarısına yakını 6-10 yıl (%21.6) ve 26 yıl ve üzeri (%27.02) öğretim elemanlığı görevini sürdürdüklerini belirtmişlerdir.

Öğrencilerin mezun oldukları ve öğrenim gördükleri öğretmenlik programlarının eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin algı ve değerlendirmelerine göre fiziki şartlar ve donanım, Planlama ve kullanım ve sağlanan fayda açısından mezun oldukları lise atölyelerinin şu anda eğitim aldıkları üniversite atölyelerinden daha iyi durumda olduğunu düşündükleri sonucuna ulaşılmıştır.

Öğrencilerin mezun oldukları liseye ve öğrenim gördükleri öğretmenlik programına göre eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin algı ve değerlendirmelerinde üniversite ve lise atölyeleri arasında fiziki şartlar ve donanım, planlama ve kullanım ile alan eğitiminde sağlanan fayda açısından anlamlı bir farkın olduğunu ortaya çıkarmıştır.

Öğretim elemanlarının bölüm eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin algı ve değerlendirmelerinde fiziki şartlar ve donanım ile planlama ve kullanım açısından atölyeleri yeterli bulmadıkları, sağlanan fayda açısından atölyeleri olumlu buldukları tespit edilmiştir.

Öğretmenlik programlarına göre, öğretim elemanlarının eğitim atölyelerine ilişkin algı ve değerlendirmelerinde planlama ve kullanım ile genel eğitimde

sağlanan fayda açısından bir fark olmadığı görülmektedir. Fiziki şartlar ve donanım açısından bakıldığında Dekoratif Sanatlar-Tekstil Dokuma Örgü ve Tekstil Dokuma Örgü-Nakış öğretmenlik programı öğretim elemanları arasında, alan eğitiminde sağlanan fayda açısından bakıldığında ise yine Dekoratif Sanatlar-Tekstil Dokuma Örgü ve Tekstil Dokuma Örgü-Nakış öğretmenlik programı öğretim elemanları arasında da anlamlı bir fark olduğu belirlenmiştir.

Öğrencilerin ve öğretim elemanlarının eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin görüşlerinin karşılaştırılmasında öğrencilerin ve öğretim elemanlarının atölyelerin yeterliğine ilişkin görüşlerinde planlama ve kullanım ile genel eğitimde ve alan eğitiminde sağlanan fayda açısından anlamlı bir farkın olduğu görülmektedir ($p>0.05$). Fiziki şartlar ve donanım açısından ise öğrencilerin ve öğretim elemanlarının görüşleri paralellik göstermektedir ($p<0.05$).

Yapılan araştırma ve görüşmeler sonunda elde edilen bilgiler doğrultusunda eğitim ihtiyaçlarına cevap verebilecek nitelikte bir dokuma atölyesi tasarımına çalışmada yer verilmiştir.

ABSTRACT

In the research, it is proposed to state difficulties and solutions subjected to the organisation and equipment of handcraft department in the faculty of Vocational Education in Gazi University.

The questionnaire-survey method is preferred in the research. The research consists of totally 180 students and teaching staff, each 30 students of whom from departments that are in the first and the third classes of Handcraft Teaching, Decorative Arts and Embroidery Teacher Training programmes and in the first and the second classes of Textile Woven and Knitting Teacher Training part. As a result of practised scale the data is evaluated over the package of SPSS 10.0. In order to build up a theoretical base of research. A scale for the students and teaching staff of Handcraft department is developed in the parallel with the aims of the research by the help of accumulated information. The scale of teaching staff is planned for them to evaluate individual data and the atmosphere of teaching in their workshops; on the other hand, the students scale gives an opportunity to them in comparing their present workshops in teacher training with their past workshops in the high schools. In scales, the subject related to workshops are given under three topics such as; physical atmosphere and equipment planning and practising lastly outcome. Besides, lists covering the necessary machines and equipment in workshops are prepared in order to indicate the short coming of workshops in the field of equipment.

The existent state is reflected. Whatever it is in a woven workshop; physical atmosphere, equipment and automation are planned in terms of experiences, data in the field, observation and examination practised at Textile Department of the Technical Education Faculty in Marmara University.

In analysing data to comment on the results of the research, the number of ideas (N), arithmetical average (X) standard deviations (S) among groups point out consistency, grade of 0.05. The groups are frequency and percent rates for individual data, the learners present classes and their past in high schools. The other one is physical atmosphere-equipment, planning-practising and outcome for teaching staff.

Total student 's number is 180 teaching staff 37 in the research. More than half of Handmade Classes are coming from Girls Vocational Lycee (% 59.4). Those coming to Decorative Arts Teacher Training are almost all from Girls Vocational

Lycee graduates (%91.6). The almost half of the students in the Department of Textile Woven and Knitting Teacher Training are graduated from Anatolian Vocational Lycee (%46.4). And also most of the students in Embroidery Teacher Tanning Programme are graduates from Girls Vocational Lycee (%86.6).

In the faculty of Vocational Education and Handcraft Teaching Department; Teaching Staff consist of two professors, two associate professors, 13 assistant professors, 8 teaching assistant and 12 research assistants.

Half of the staff have been working for 6-10 years (%21.6) and the rest have been on duty for 26 years and over.

When we point out physical atmosphere – equipment planning-practise and outcome, it is concluded that learners think workshops in their high schools are better than workshop in their teacher training.

When we mention the capacity of workshops it is understood that there is a significant difference between learners high school and their training in terms of physical atmosphere-equipment, planning-practising and outcome in the field of study .

In the evaluation of teaching staff about the capacity of workshops, it is certain that the, physical atmosphere-equipment , planning – practising are not adequate for them but they are optimistic about the outcome in the filed of study.

To teacher training programme and their evaluation in workshops they don't see any difference in planning – practising and the outcome of general teaching. It is observed that teaching staff from Decorative Arts-Textile Woven Knitting programme and Textile Woven Chinning-Embroidery Teacher Training don't see any difference in physical atmosphere and equipment. But, they agree that a huge difference is possible when they handle the outcome (benefit) in the filed of study. When we compare the comments of teaching staff and learners thought related to the capacity of workshops it is concluded that they reveal an important difference between general study and the field study about planning and practising.

They are also parallel in the evaluation of physical atmosphere and equipment.

In the study we take place a draft of woven workshop in quality responding to the needs with the help of collected data in interviews and the course of the research.

ÖNSÖZ

Ülkemizin en önemli sorunlarından bir tanesi yetişmiş eleman eksikliğidir. Bu sorunun giderilmesi ancak eğitimle olur ki bu eğitimde mesleki eğitimidir. Mesleki eğitim genç ve yetişkinleri bir mesleğe hazırlamayı, halen bir mesleği olup ta meslek içerisinde ilerlemek isteyenlere yenilikleri kazandırmayı, meslek değiştirmek isteyenlere yeni mesleki bilgi, beceri ve davranışları kazandırmayı amaçlar. Bireyi hayata ve iş alanlarına hazırlayan mesleki eğitimin başarısı, atölye araç-gereç, makine ve donanımlarının yeterliliğine bağlıdır. Bu yeterlikler sayesinde mesleki eğitim çağı gerekleri ile bireyleri meslek hayatlarına hazırlar.

Araştırma Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü eğitim atölyelerinin donanımı ve organizasyonu konusunda karşılaşılan güçlükleri saptamak ve bu konuda çözüm önerileri sunmak amacıyla yapılmıştır. Survey tipi bir araştırmadır. 2002-2004 yılları arasında Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü Dekoratif Sanatlar, Tekstil Dokuma Örgü ve Nakış Eğitimi öğretmenlik programlarında eğitim gören 180 öğrenci ile eğitim veren 37 öğretim elemanı üzerinde yapılmıştır. Araştırma beş bölümden oluşmaktadır. Birinci bölümde giriş, problem, araştırmanın amacı, önemi sayılılar ve sınırlılıklar; ikinci bölümde ilgili araştırmalar; üçüncü bölümde yöntem, dördüncü bölümde bulgular, yorum ve bir dokuma atölyesi; beşinci bölümde ise sonuç ve öneriler bulunmaktadır.

Böyle bir konu üzerinde çalışmamı öneren ve araştırmamın her aşamasında değerli görüş ve yardımlarını esirgemeyen Sayın Hocam Doç. Dr. Halide SARIOĞLU'na teşekkürlerim sonsuzdur.

Çalışmamın çeşitli aşamalarında yardımlarını gördüğüm Yrd. Doç. Dr. Bülent ÖZTÜRK'e, Yrd. Doç. Dr. İbrahim KISAÇ'a ve Arş. Gör. Hüseyin GÜMÜŞ'e teşekkürlerimi sunarım.

Özellikle anketleri hazırlama aşamasında ve cevaplandırılmasında yardımlarını esirgemeyen El Sanatları Bölümü Dekoratif Sanatlar, Tekstil Dokuma Örgü ve Nakış öğretmenlik programları öğretim elemanlarına ve öğrencilerine teşekkürü borç bilirim.

Beni her zaman destekleyen ve yardım eden eşim Öğr. Gör. Gülhan GÜLDÜR'e, varlığıyla beni azimlendiren kızım Gönül Azra GÜLDÜR'e teşekkürlerim sonsuzdur.

Şubat 2004

Muhammed Mustafa GÜLDÜR



İÇİNDEKİLER

ÖZET.....	i
ABSTRACT.....	iv
ÖNSÖZ.....	vi
İÇİNDEKİLER.....	viii
TABLolar LİSTESİ.....	x
ŞEKİLLER LİSTESİ.....	xi
1.GİRİŞ.....	1
1.1. Problem.....	1
1.1.1.Mesleki Eğitim.....	10
1.1.2.Atölye Organizasyonu.....	13
1.1.3.Eğitim Atölyeleri.....	14
1.1.3.1.Atölye Planlamasında Kullanılan Standartlar.....	18
1.1.3.2.Atölye Yerleştirme Planının Yapılması.....	20
1.1.3.3.Atölyeler İçin Araç-Gereç Makine ve Donanım Araçlarının Seçimi Ve Satın Alınması.....	22
1.1.3.3.1.Satın Almada Danışılacak Yerler.....	22
1.1.3.3.2.Satın Almada Şartname Hazırlama.....	23
1.1.3.3.3.Araç-Gereç Makine ve Donanım Temin Etmede Diğer Yollar.....	24
1.1.3.3.4.Atölyeler İçin Alınan Eşya veya Malzemenin Kaydedilmesi (Ayniyat Talimatnamesi).....	24
1.1.3.4.Araç-Gereç Makine ve Donanım Araçlarının Bakımı.....	27
1.1.3.5.Atölyenin Temiz ve Düzenli Tutulması.....	28
1.1.3.6.Atölye Emniyeti.....	30
1.1.3.6.1.Atölyelerde Alınması Gereken Emniyet Tedbirleri.....	30
1.2.Araştırmanın Amacı.....	31
1.3.Araştırmanın Önemi.....	32
1.4.Sayıtlar.....	33
1.5.Sınırlılıklar.....	33
2.İLGİLİ ARAŞTIRMALAR.....	34
3.YÖNTEM.....	36

4.BULGULAR VE YORUM.....	39
4.1.Araştırma kapsamına alınan örnekleme (öğrenci, öğretim elemanı) ilişkin bilgiler.....	39
4.2.Öğrencilerin mezun oldukları liselerin ve öğrenim gördükleri öğretmenlik programlarının eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin görüşleri.....	42
4.3.Öğrencilerin mezun oldukları liseye ve öğrenim gördükleri öğretmenlik programına göre eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin görüşleri.....	48
4.4.Öğretim elemanlarının bölüm eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin görüşleri..	50
4.5.Öğretmenlik programlarına göre, öğretim elemanlarının eğitim atölyelerine ilişkin görüşleri.....	53
4.6.Öğrencilerin ve öğretim elemanlarının eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin görüşlerinin karşılaştırılması.....	55
4.7.Doküman Eğitimi Atölyesi Tasarımı.....	56
5.SONUÇ VE ÖNERİLER.....	61
5.1.Sonuç.....	61
5.2.Öneriler.....	64
KAYNAKÇA.....	68
EKLER.....	70

TABLOLAR LİSTESİ

Tablo 1. Atölye planlamasında kullanılan standartlar- <i>Ölçü, yerleşim ve malzeme açısından</i>	19
Tablo 2. Atölye tesisat planlamasında kullanılan standartlar- <i>Elektrik ve sıhhi tesisat, akustik, havalandırma ve ısıtma açısından</i>	20
Tablo 4.1. Öğrencilerin Mezun Oldukları Lise ve Meslek Dallarına Göre Öğrenim Gördükleri Öğretmenlik Programlarına İlişkin Dağılımı.....	39
Tablo 4.2. El Sanatları Eğitimi Bölümü Öğretim Elemanlarının Unvan ve Kıdemlerine Göre Çalıştığı Anabilim Dallarına İlişkin Dağılımı.....	41
Tablo 4.3. Mezun Olunan ve Devam Edilen Eğitim Atölyelerinin Fiziki Şartlarına ve Donanımına İlişkin Öğrenci Görüşlerinin Dağılımı.....	42
Tablo 4.4. Mezun Olunan ve Devam Edilen Eğitim Atölyelerinin Planlama ve Kullanımına İlişkin Öğrenci Görüşlerinin Dağılımı.....	44
Tablo 4.5. Mezun Olunan ve Devam Edilen Eğitim Atölyelerinden Sağlanan Faydaya İlişkin Öğrenci Görüşlerinin Dağılımı.....	46
Tablo 4.6- Devam Ettikleri Öğretmenlik Programlarına Göre Öğrencilerin Atölyelerin Yeterliğine İlişkin Görüşleri.....	48
Tablo 4.7- Devam Ettikleri Öğretmenlik Programlarına ve Mezun Oldukları Liseye Göre Öğrencilerin Atölyelerin Yeterliğine İlişkin Görüşleri.....	49
Tablo 4.8. Öğretim Elemanlarının Eğitim Atölyelerinin Fiziki Şartlarına ve Donanımına İlişkin Görüşlerinin Dağılımı.....	50
Tablo 4.9. Öğretim Elemanlarının Eğitim Atölyelerinin Planlama ve Kullanımına İlişkin Görüşlerinin Dağılımı.....	51
Tablo 4.10. Öğretim Elemanlarının Eğitim Atölyelerinden Sağlanan Faydaya İlişkin Görüşlerinin Dağılımı.....	52
Tablo 4.11- Öğretmenlik Programlarına Göre Öğretim Elemanlarının Atölyelerin Yeterliğine İlişkin Görüşleri.....	54
Tablo 4.12- Öğrencilerin ve Öğretim Elemanlarının Atölyelerin Yeterliğine İlişkin Görüşlerinin Karşılaştırması.....	55

ŞEKİLLER LİSTESİ

Şekil 1. Demirbaş Kayıt Göstergesi.....	26
Şekil 2. Dokuma Eğitimi Atölyesi Tasarım Planı.....	60



1.GİRİŞ

1.1-Problem

İnsanlar geçmişten günümüze kadar her alanda olduğu gibi eğitim alanında da yenilik peşinde olmuşlardır. Öğrenme isteği insanın doğasında olan bir durumdur. İnsanoğlu kendini geliştirme; yeni şeyler ortaya koyma gibi nedenlerden ötürü eğitime önem vermiştir.

Eğitim, insanın var oluşu ile başlayan, doğal ve sosyal çevre ile her zaman iç içe olan, insan niteliklerinin geliştirilmesini sağlayan değişik uygulama alanları bulan kesintisiz ve sürekli gelişmedir (Kurt,1999:1). Eğitimin kasıtlı ve istendik davranış değişikliği olduğu kabul edildiğine göre bunu sağlamak için kurulmuş olan sosyal kurumlar da okullardır. Okul sadece teorik bilgilerin verildiği sosyal kurum değildir. Okullarda uygulanan eğitim sisteminin ekonomik kalkınmayı hızlandırmaya yapacağı katkı, kişileri eğitim kurumlarında çağdaş teknolojiye uygun bilgi ve becerilerle donatması, her düzey ve alanda kalkınmanın gerektirdiği nitelik ve sayıda insan gücü yetiştirmesidir (Çıttır 2003:4). Bu yüzden de günümüzde ihtiyaçların artması ve bu ihtiyaçları üretmede çalışacak kalifiye eleman yetiştirme isteği meslek eğitimine duyulan ihtiyacı arttırmıştır.

Dünya ekonomisinin globalleşmesi; üretimin bir merkezden çıkıp, sınır ötesi merkezlere bölünmesi sonucunda belirli becerilere sahip kişiler, ekonomideki sürekli değişimlerle aynı hızda bilgi ve becerilerini geliştirme kabiliyetleri oranında ayakta durabileceklerdir. Aksi taktirde, değişen şartlar karşısında, becerileri sayesinde elde ettikleri gelirleri ile değil ailelerinin, kendi ihtiyaçlarını bile karşılamada sıkıntı çeker duruma geleceklerdir. Mesleklerindeki bilgi değişimlerini, teknolojideki gelişmeleri anında takip edebilmeleri ile yaşam standartlarını daha da yükseltebileceklerdir.

Ekonomik ve sosyal algılamalar karşısında, bilgi ve becerilerini sürekli arttırabilen, bir yaşam boyu eğitim ilkesini benimseyerek (bu AB üyesi ülkelerinde mesleki ve teknik eğitimde temel aldığı görüşlerden başlıcasıdır) toplumdaki varlıklarını sürdürebilen kişiler, bir başkasına yük olmayacakları gibi, toplum içerisinde üretime katılmamış bireylerinde topluma olan maliyetlerini göğüsleyebileceklerdir. Dolayısı ile bu kişiler, işverenlerin yetenekli personel taleplerine olumlu cevap vermek suretiyle istihdamı sorun olmaktan çıkarıp, sürekli

gelir sağlamak suretiyle hem kendilerinin, hem işletmelerin gelir düzeyini arttıracak, böylelikle milli gelirin artmasına imkan sağlamış olacaklardır.

Meslek belirli bir öğrenim, uygulama çalışması ve deneyim sonunda bilgi ve beceri birikimi yoluyla belirli kurallara uyularak kazanılan, özel bir çalışma türü olarak tanımlanabilir. Öğrenim düzeyi, süresi, uygulama çalışması gibi mesleği oluşturan öğeler açısından meslekler arasında farklılıklar vardır. Meslek genellikle bir veya birkaç yıllık bilgi, deneyim ve beceri kazanma süresini gerekli kılmaktadır.

Öğretim, belirli bir amaç için gerekli bilgilerin verilmesi işlemine karşılık, gerçek anlamda eğitimden söz edilebilmesi için üç temel unsurun bir arada düşünülmesi gerekmektedir. Bunlar, işle ilgili becerilerin kazanılması, işle ilgili teorik ve pratik bilgilerin verilmesi ve davranışların olumlu yönde geliştirilmesidir. Üç temel unsurun eğitim kavramını oluşturabilmesi için, faaliyetlerin gerçek işyeri şartları içinde yapılması gereklidir (Balcı,1996;1,2).

Bu üç unsuru bir araya getirmeye çalışan kuruluşlar ise mesleki eğitim veren kurumlardır. Mesleki Eğitim, “Bireysel ve toplumsal yaşam içerisinde zorunlu olan belirli bir mesleğin gerektirdiği bilgi, beceri ve pratik uygulama yeteneklerini kazandırarak bireyi zihinsel, duygusal, sosyal, ekonomik ve kişisel yönleriyle dengeli biçimde geliştirme sürecidir” (Alkan ve diğerleri,1988:3) diye tanımlamak uygun olur. Mesleki eğitim kurumları, çağımızın ekonomik, sosyal ve teknolojik gelişmelerine uygun olarak, ülke sanayisine ve ekonomisine katkıda bulunacak şekilde çeşitli yörelerin ihtiyaçlarını da göz önünde bulundurarak, çağdaş bilim ve teknolojiye yönelik yöntemleri bilen, yorumlayan, kullanan ve geliştiren, orta düzeyde meslek elemanı yetiştiren eğitim kurumlarıdır.

Mesleki teknik eğitimin ulusal düzeydeki gelişimi, başlangıç, kuruluş, yayılma ve nitelik kazanma evreleri olmak üzere dört aşamalı bir görünüm sergilemektedir. Gelişim imparatorluk dönemi ve cumhuriyet dönemi olmak üzere iki bölümde incelenebilir. Bu iki bölüm birbirini tamamlayıcı nitelikte olup, birlikte çağdaş Türk Mesleki Teknik Eğitim sisteminin yapısını oluşturmaktadır (Alkan ve diğerleri,2001:32,33).

Diğer toplumlarda olduğu gibi Türk toplumunda da 19. yy’a kadar mesleki eğitim çıraklık sistemi ile yürütülmüştür. Mithat Paşa önderliğinde yapılan çalışmalar

sonucu, ilk sanat okulu 1861, kız meslek okulu 1864 ve ticaret lisesi de 1883 yılında açılmıştır.

1923-1924 yılında Türkiye’de çeşitli düzeylerde 44 mesleki eğitim kurumunda 4000 öğrenci ile 258 öğretmenin bulunduğu belgelerden anlaşılmaktadır.

1920’li yıllar, mesleki eğitimin, tüm eğitim sistemi içine alınması, temel kavram ve ilkelerin oluşturulması yıllarıdır. Bu dönemde mesleki ve teknik eğitimin kurulması için Atatürk’ün özel ilgi ve çaba harcadığı izlenmektedir (Doğan,1983:5).

Bu çalışmaların başında Atatürk’ün yabancı uzmanları Türkiye’ye daveti ve onların görüşlerini alması gelmektedir. Yerli ve yabancı uzmanların incelemeleri ve önerileri Milli Eğitim Bakanlığı’na değerlendirilmiştir. Bu değerlendirme sonuçlarına göre mesleki teknik eğitim kurumları yeni bir yapıya kavuşturulmaya çalışılmıştır.

1927 yılında 1502 sayılı yasa ile teknik okulların program, araç-gereç, öğretmen yetiştirme ve istihdam sorumluluğu Milli Eğitim Bakanlığına verilmiştir. Programlar ikisi hazırlık ve üçü de mesleki olmak üzere ilkokul üzerine beş yıl olarak düzenlenmiştir.

Okulların ve hizmetlerin gelişmesi sonucu 1933 yılında 2287 sayılı yasayla mesleki ve teknik öğretim genel müdürlüğü kuruldu. 1934 yılında ülke kalkınması için hazırlanan projelerin uygulanabilmesi için gerekli insan gücünün yetiştirilmesi işi planlamak üzere bakanlıklar arası bir komisyon kurulmuştur. Planlamaya doğru atılan ilk adım niteliğinde olan bu çalışmadan alınan sonuçlar, 1941 yılında bir raporda toplanarak mesleki ve teknik öğretim genel müdürlüğünce bir program geliştirilmiştir. 1942 yılında bu program yürürlüğe girmiştir. Ama bu yıllarda II. Dünya savaşının etkisiyle planlanan programlar tamamlanamamıştır. 1949 yılında gereksinim duyulan teknik elemanların yetiştirilmesi için tekrar çalışmalara başlandı. 1950 yılında 5643 sayılı yasa ile 1960 yılına kadar kullanılmak üzere on yıllık dönem için bakanlık emrine 75 milyon TL ödenek verildi. Bu ödenekle 1951 yılından itibaren yarım kalmış işler tamamlanmaya başlanmıştır. Atölye ve laboratuvar tesisleri donatıldı. Böylece 1942 yılında başlatılan planlı çalışmalar devam ettirilerek mesleki ve teknik eğitim kurumları büyük bir gelişme sürecine girmiş oldu. Bu dönemde gerçekleştirilen işleri kısaca özetlemek gerekirse;

1. İstanbul Yüksek Mühendis Okulunun 1944 yılında 4615 sayılı yasa ile Teknik Üniversite haline getirilmesi,
2. 1934-1935 öğretim yılında Kız Teknik, 1937-1938'de Erkek Teknik ve 1955'te Ticaret Yüksek Öğretmen Okullarının açılması,
3. İktisat ve Ticaret Okullarının 7334 sayılı yasa ile İktisadi ve Ticari İlimler Akademisi haline getirilmesi,
4. Çok sayıda Erkek Sanat, Kız Sanat ve Yapı Enstitüleri ile Ticaret okullarının açılması ve programlarının yeniden düzenlenmesi.

1960'tan günümüze değin geçen süre içinde ise bu yaygınlaşan ve genişleyen sisteme işlevsellik ve ulusal bir nitelik kazandırma çabaları dikkat çekmektedir. Bu dönemde temel hedef mesleki teknik eğitim örgütüne eğitimin bütünü içinde gereken önemi kazandırmak, mesleki ve teknik eğitimi ülkenin gelişen ve değişen ekonomik ve sosyal koşullarına uygun olarak yeniden düzenlemek olmuştur.

Bugünkü durumu etkileyen önemli etkenlerden biri Milli Eğitim şuralarıdır. Teknik eğitimin bugünkü yapı ve işleyişini ilgilendiren önemli kararlar daha çok 7., 8., 9., 10. ve 16. şuralarda alınmıştır. 16. şurada mesleki ve teknik eğitimin yeniden yapılandırılması, okul ve işletmelerde meslek eğitimi, öğretmen ve yöneticilerinin yetiştirmesi ile finansman konuları incelenmiş, bir dizi tavsiye kararları alınmıştır. Özellikle 1986 yılında çıkan 3308 sayılı yasa ile sistem yeniden düzenlenmiş, örgün yaygın eğitim bir bütünlük içinde ele alınmıştır (Alkan ve diğerleri,2001:37-40).

Bu arada 1935 yılından itibaren sanat okullarının masraflarının devlet tarafından karşılanması kararı ile sanat okullarının yurt genelinde yayılmaya başlaması ve sayılarının artması, bu okullara atölye meslek dersleri öğretmeni yetiştirilmesi ihtiyacını doğurmuştur. Bu sebeple 1934-1935 öğretim yılında iki yıl süreli Kız Teknik Öğretmen Okulu, 1937-1938'de Erkek Meslek Öğretmen Okulları açılmıştır. Kız Teknik Öğretmen Okulu 1938-1939 öğretim yılında Meslek Öğretmen Okulu adını almış, 1947-1948 öğretim yılında Kız Teknik Öğretmen Okulu ismi altında dört yıl süreye çıkarılmış, 1961-1962 senesinde Kız Teknik Yüksek Öğretmen Okulu adını almıştır. Erkek Meslek Okulu ise 1948-1949 yılında Erkek Teknik Öğretmen Okulu, 1976-1977 yılından itibaren Yüksek Teknik Öğretmen Okulu adını almıştır. Mesleki ve Teknik Eğitime öğretmen yetiştiren Kız Teknik Yüksek Öğretmen Okulu ve Yüksek Teknik Öğretmen Okulu 1982 yılında çıkarılan

bir KHK ile Gazi Üniversitesi'ne bağlanarak Mesleki Eğitim Fakültesi ve Teknik Eğitim Fakültesi adını almışlardır (Gazi Üniversitesi Bilgi İşlem Merkezi ,2003).

Mesleki Eğitim Fakültesi, 1982 yılında "2809 Sayılı Yükseköğretim Kurumları Teşkilatı Hakkında 41 Sayılı Kanun Hükmünde Kararname'nin" değiştirilerek kabulüne dair kanunla kurulan Gazi Üniversitesi bünyesinde, Milli Eğitim Bakanlığına bağlı Kız Teknik Yüksek Öğretmen okulu, Ticaret ve Turizm Yüksek Öğretmen Okulu, Endüstriyel Sanatlar Yüksek Öğretmen Okulu ve Kız Sanat yüksek Öğretmen Okulu birleştirilerek, 7 bölüm ve bir Yüksek Okul olarak kurulmuştur. 1992 yılında, 1982 yılında bir fakülte çatısı altında birleştirilen okullar ayrı birer fakülte olarak yeniden yapılandırılmıştır. 12 Eylül 2000 tarih ve 24168 sayılı Resmi Gazetede yayınlanan 612 sayılı KHK, daha sonra ise 14 Nisan 2001 tarih ve 24373 sayılı Resmi Gazetede yayınlanan 4633 sayılı kanunla Mesleki Yaygın Eğitim Fakültesi, Mesleki Eğitim Fakültesi çatısı altında yer almıştır.

Bu birleşmeden sonra programlar yeniden gözden geçirilmiş, ihtiyaç ve gelişmelere göre düzenlenmiş ve eğitime altı bölüm altında devam edilmesi uygun bulunmuştur. Fakülte bünyesindeki bölümler şunlardır;

1. Çocuk Gelişimi ve Ev Yönetimi Bölümü
2. Uygulamalı Sanatlar Eğitimi Bölümü
3. El Sanatları Eğitimi Bölümü
4. Eğitim Bilimleri Bölümü
5. Temel Bilimler Bölümü
6. Giyim Endüstrisi ve Moda Tasarımı Eğitimi Bölümü (Özen, 2003).

El Sanatları Eğitimi Bölümü bünyesinde açılan öğretmenlik programlarında, Mesleki ve Teknik Liselerle, Kız Teknik Öğretim Olgunlaşma Enstitülerinde görev alabilecek öğretmen yetiştiren bir bölümdür. Mezunlar aynı zamanda meslek elemanı olarak sanayiinin ilgili sektörlerinde yer alabilecek niteliktedirler. Bölümün bünyesinde; Dekoratif Sanatlar, Nakış, Tekstil-Dokuma-Örgü, Geleneksel Türk El Sanatları öğretmenlik programları bulunmaktadır.

Tekstil-Dokuma-Örgü Öğretmenlik Programına ilk kez 1992-1993 öğretim yılında öğrenci alınmaya başlanmıştır. El Dokumaları ve El Örgüleri Anasanat Dalı adı altında açılan ve daha sonra Dokuma-Örgü Anasanat Dalı adını alan programa 1997 yılından itibaren 4 yıl boyunca öğrenci kaydı yapılmamış, 2001-2002 yılında

Mesleki Yaygın Eğitim ve Mesleki Eğitim Fakültelerinin birleştirilmesi sırasındaki yeni yapılanmada program Tekstil-Dokuma-Örgü öğretmenlik programı adı altında eğitime yeniden başlamıştır. Programın amacı tekstil, dokuma ve örgü konularında öğrencilerin temel bilgi ve becerilerini geliştirmek, bu doğrultuda geleneksel ve çağdaş kullanımlarına yönelik uygulamalı çalışmalar yapmak, yöresel özellik taşıyan el dokumaları ve el örgülerini araştırmak, incelemek; bu özelliklere sahip olan el sanatlarımızı yaşatmak, günümüz ihtiyaçları doğrultusunda geliştirmek, mezunların alanı ile ilgili eğitim kurumlarında ve ilgili sektörde görev alabilecek nitelikte yetiştirmelerini sağlamaktır.

Belirtilen bu amaçlara ulaşılabilmesi için eğitimin her kademesinde atölye eğitimi ön plana çıkmaktadır. Atölye eğitimi mesleki ve teknik eğitimin yapı taşıdır. Mesleki eğitimde başarı, bireyin gerçek bir işi başarabilecek şekilde yetiştirilmesi ölçüsünde olur (Alkan ve diğerleri,1983:74). Eğitimin amacı kişinin yaşam içindeki intibakını, problem çözme yeteneğini geliştirerek faydalı, başarılı ve mutlu olabilmenin yollarını kazandırmaktadır. Bu kazanımları elde etmede üç boyut ön plana çıkmaktadır. Bunlar, eğitim programı, öğretim elemanı ve eğitim ortamıdır.

Genel anlamda eğitim programı öğrencilerin yaşantılarını düzenleme olarak tanımlanmaktadır. Eğitim programları dört temel öge olan hedefler, içerik, eğitim ve sınav durumlarından oluşmaktadır. Eğitim programları aracılığıyla öğrencilere ulaşacak kişi de öğretmenlerdir. Bu nedenle gelişen ve değişen ortama göre düzenlenmiş nitelikli bir eğitime ve iyi eğitim almış öğretmenlere gereksinim vardır.

Ulusal kalkınma çabalarında büyük umutlar bağlanan mesleki ve teknik eğitim kurumları, uzun süredir çeşitli sıkıntılar yaşamakta ve var oluş gerekçelerini oluşturan en temel görevlerini bile yerine getirmede zorlanmaktadır. Bu sorunlara, her ülke kendi koşul ve olanaklarına göre çözümler aramakta, bazıları başarılı olurken, bazılarının durumu daha da kötüleşmektedir. İyileştirme çabalarında değişik modeller denenmesine karşın, birçok ülkede başarı umutları yeniden yapılanma çalışmalarına bağlanmıştır.

Yeniden yapılanma çalışmalarının dayandığı temel varsayım, yalnızca okullarda yapılacak iyileştirmelerin yeterli olmayacağıdır. Mesleki ve teknik eğitim sistemi, çalışma yapısının tüm öğeleriyle sürekli bir etkileşim halinde olduğu için yapılacak yeni düzenlemelerde olayların bağlı durumunu dikkate alma gereği vardır.

Bu nedenle okullar, çalışma yaşamındaki gelişmeleri yakından izleyerek programlarını işlevsel bir temele oturtmak zorundadırlar (Şimşek,2003:1). Okulların çalışma yaşamındaki gelişmeleri yakından takip etmeleri ancak o kurumlarda çalışan öğretmenlerin gayretlerine bağlıdır. Öğretmen mesleki ve teknik eğitimde program ve atölye arasındaki köprüdür. Öğretmenin başlıca görevi; sorumlu olduğu dersler için sistematik planlama yapmasıdır. Mesleki ve teknik eğitimde görev yapan öğretmende olması gereken özellikleri teknik özellikler ve sosyal özellikler olmak üzere iki başlık altında toplamak mümkündür. Bu özellikler şu şekilde sınıflanabilir;

1. Teknik Özellikler;

- Yaşadığı çevrede bulunan iş hayatı hakkında bilgi sahibi olmak,
- Çeşitli durumlarda kendine güven duygusunu geliştirmek,
- Yeteneğine uygun bir projeyi gerçekleştirmekten gurur duymak,
- Bir proje veya problemi çözerken verimli ve sıralı yöntem izlemeyi alışkanlık haline getirmek,
- İletişim araçlarını etkili olarak kullanmak,
- Boş zamanlarını değerlendirmek için bilgi, ve becerilerini geliştirmek,
- Sağlık ve iş güvenliği açısından bilgi sahibi olmak ve güvenlik kurallarını uygulamak,
- İyi bir şekilde yapılmış tasarım ve sanatkarlığın değerini bilmek,
- Yaratıcı nitelikteki projelerle estetik yeterliliklerini geliştirmek,
- Ürün ve hizmetin satın alınmasında, kullanılmasına ilişkin bilgi ve beceri geliştirmek,
- Makine ve takımların bakımı ve kullanılmasına ait bilgi ve becerileri geliştirmek,
- Grafik, resim, kroki, şema vb. okuma becerisini geliştirmek,
- Çevresindeki iş olanakları hakkında bilgi edinmek,
- İş hayatında kullanılan ölçme araçlarına ilişkin bilgi ve beceri geliştirmek,
- Kendi kendine disiplinli çalışma alışkanlıkları geliştirmek.

2. Sosyal Özellikleri;

- İyi giyinmek,
- Sempatik olmak,
- Arkadaşça davranmak,
- Şakacı ve esprili olmak,
- Bencil olmamak,
- Doğruluk ve açık fikirlilik,
- Sabırlı ve olgun olmak,
- Kendi kendini kontrol etmek,
- Enerjik olmak,
- Problemi çözmede direnmek,
- Başkaları ile iyi münasebet,
- Uyanıklık,
- Düzenlilik,
- İyi yargılama,
- Güvenirlik,
- Beceriklilik.

Bir öğretmenin bu nitelikleri taşıyabilmesi için ne yapması gerektiğini iyi bilmesi ve davranışları ile göstermesi gerekir. Ayrıca bu davranışların geçici bir zaman içinde olmayıp devamlı olması gerekir (Güngör,1997:4-6).

Mesleki ve teknik eğitimde atölye dersleri müfredatın büyük bir kısmını kapsar. Bu bağlamda mesleki öğretimde izlenen eğitim programlarına baktığımızda atölye ve meslek dersleri öğretim programının %70'ini oluşturmaktadır. Öğrencilerin, teorik bilgileri öğrenmeleri ve daha iyi kavrayabilmeleri için gerekli makine ve teçhizatların atölyede bulunması gerekmektedir. Okul idarelerinin; kendi okullarının atölyelerinde bulunmayan makine ve teçhizatları öğrencilerin tanınması ve kullanabilmelerini sağlamak, bilgi ve görgülerini arttırmak için işletmelerle işbirliği yaparak bu kuruluşlara teknik geziler düzenlemesinde yarar vardır.

Mesleki eğitim, özelliği gereği çok çeşitli araç ve gerecin kullanılmasını gerektirir. Bunlar; ihtiyaca uygun çeşitli aletler ve makineler, levhalar, laboratuvar el kitapları, görsel-işitsel araçlar, üç boyutlu gösteri cihazları, otomatik öğrenme

mekanizmaları gibi çeşitli öğretim araç ve gereçlerinden oluşmaktadır. Sınıf, laboratuvar ve atölye donanımları, standartlara göre kontrol edilmeli ve bir gelişme planı hazırlanmalıdır. Bu plan doğrultusunda meslek eğitimi veren okulların teknolojiadaki gelişimi takip etmeleri sağlanmalıdır (Koçer,1999:12). VII. Beş Yıllık Kalkınma Planında da eğitim programlarının, öğretim yöntem ve tekniklerinin, eğitim araç ve gereçlerinin kalkınma amaçları ve teknolojik gelişme açısından ele alınarak evrensel ölçütlerde, demokratik ve özgürlükçü bir anlayışla yeniden düzenlenmesi üzerinde durulmaktadır (DPT,1995:27). Ancak şu anda mesleki ve teknik eğitim kurumlarının bir çoğuna baktığımızda atölye donanımlarının çok eksik yada yetersiz olduğu görülmektedir. Bugün mesleki ve teknik eğitim için sağlanan ödenekler, öğrencilere uygulanmakta olan öğretim programlarının gerektirdiği bütün iş ve işlemlerin yeterli düzeyde yaptırılmasına imkan vermemektedir.

Mesleki ve teknik eğitimde, uygulanan programların özelliğine uygun modern teknik ve teknolojinin tanınmasına en azından kolay algılanmasına imkan sağlayacak makine ve teçhizatın bulunması eğitimin niteliğini doğrudan etkilediği için zorunludur. Özellikle çağımızda elektronığın bütün üretim alanlarına girmesi üretim araçları ve yöntemlerinde büyük gelişme ve değişikliklere neden olmaktadır. Günümüzde, geçmişin üretim araç ve metotlarına göre teşkilatlanan mesleki ve teknik eğitim okullarının, elektronik çağın gerektirdiği araç ve gereçlerle donatılması ve bunlara uygun programların hazırlanması, mutlaka yerine getirilmesi gereken, ancak çözümlenmesi güç bir konu olarak önümüzde durmaktadır (Aktuğ,1983:29).

Atölye donanımı konusu mesleki ve teknik eğitim veren tüm kurumların başlıca sorunlarından bir tanesidir. Mesleki eğitime öğretmen yetiştiren Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi de bu sorundan oldukça fazla etkilenmektedir. Öğretmenlik programları arasında yer alan Tekstil-Dokuma-Örgü Öğretmenliği, Dekoratif Sanatlar Öğretmenliği ve Nakış Öğretmenliği Programları donanımı oldukça yetersiz atölyelerde bu alanla ilgili öğretmen yetiştirme çabası içerisinde. Atölyelerin donanımlarının yetersiz olması eğitimin kalitesini hiç şüphesiz etkilemektedir. Bu bağlamda araştırmada “Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü eğitim atölyelerinin donanımı ve

organizasyonu konusunda yaşanan güçlükler ve çözüm önerileri” konu olarak seçilmiştir.

1.1.1-Mesleki Eğitim

Bir ülkenin kalkınmasında ve gelişmesinde dört temel öğeden bahsedilmektedir. Bunlar doğal kaynaklar, sermaye, insan gücü ve teknolojidir (Alkan ve diğerleri, 1988:10). Gelişmekte olan bir toplumda ise insan gücü ihtiyacı ancak eğitimle olur. Bu eğitimde mesleki ve teknik eğitimidir (Şahinkesen,1990:65).

Mesleki ve teknik eğitim, genç ve yetişkinleri bir mesleğe hazırlamayı, halen bir mesleği olup ta meslek içerisinde ilerlemek isteyenlere yenilikleri kazandırmayı, meslek değiştirmek isteyenlere yeni mesleki bilgi, beceri ve davranışları kazandırmayı amaçlar. Bu amaçları şu başlıklar altında toplayabiliriz:

- Bireylerin ilgi, istidat ve kabiliyetlerini geliştirerek gerekli bilgi, beceri ve davranışları kazandırmak.
- Hayata hazırlamak ve bir meslek sahibi olmalarını sağlamak.
- Kişi ve toplum sorunlarını tanımak, çözüm yollarını aramak ve yurdun iktisadi, sosyal ve kültürel kalkınmasına katkıda bulunmak bilinci ve gücünü kazandırmak.
- İlgi, istidat ve kabiliyetleri ölçüsünde ve doğrultusunda, yüksek öğretime veya hem mesleğe, hem hayata ve iş alanlarına hazırlamak.
- İlgi, istidat ve kabiliyetleri ölçüsünde ve doğrultusunda, yurdumuzun insan gücü ihtiyaçlarına göre geliştirmek (1738 sayılı Milli Eğitim Temel Kanunu).

Bahsedilen özellikleri kazandırmak, verimliliği arttırmak büyük ölçüde eğitim ortamının amaca uygun olarak düzenlenmesine ve araç-gerecin niteliğine bağlıdır. Araç-gereç niteliği günün teknolojik gelişmelerine uygun olmak zorundadır. Mesleki eğitim sistemi içerisinde teknoloji çok önemli bir yer tutmaktadır. Verilen eğitimin başarısı çağın gerektirdiği teknolojik yenilikleri yakından takip ile doğrudan bağlantılıdır. Bunun yanında mesleki eğitimde, eğitim programı, eğitici personel ve finansman durumu sistem içinde sağlıklı bir işleyiş için önem taşıyan konulardır.

“Teknoloji”, mal ve hizmet üretmek amacıyla eldeki bilgi ve tekniklerin kullanılmasıdır (Sayın,2001:16). Bireylere teknolojiyi kullanılma işini öğretmek mesleki eğitim kurumlarına düşmektedir. Bunu başarmak içinde mesleki eğitim

kurumlarının çağın gerektirdiği teknolojik yenilikleri yakından takip etmesi ve donanımlarını buna göre sağlamaları gereklidir. Çağın gerektirdiği teknolojik donanımlarla eğitim veren mesleki eğitim kurumları, üretim sektörünün istediği kendinden emin, verilen görevi başaran bilgi ve beceri sahibi bireylerin yetişmesini sağlamış olacaktır.

Eğitimde, öğrenci hizmetlerinin, iş gören hizmetlerinin, genel hizmetlerin ve bütçe yönetiminin odağı uygulanacak “*eğitim programıdır*” (Başaran,1983:83). Eğitim-öğretim planları ve programları, okulun çalışmasının temelini teşkil eder. Bu plan ve programların okul yönetiminde de çok önemli bir yeri vardır. Okulun eğitim-öğretim plan ve programlarında zamanlamanın da ötesinde, eğitimin uygulanmasında eğitim teknolojisinden ders ve eğitici sosyal çalışmalara, kutlama anma etkinliklerine, ders kitaplarına, hatta okul-çevre ilişkisine varıncaya kadar oldukça detaylı bir şekilde okul yöneticileri için açıklamalar bulunmaktadır (Dulkar,1990:72).

Eğitim programı, önceden belirlenmiş eğitim amaçlarını gerçekleştirmek için hazırlanır. Eğitim programı sadece okutulacak konuları içermez, okutulacak konuları eğitim programının genel çerçevesi içerisinde gösterir. Eğitim programları, genel olarak milli eğitimin amaçlarını, okutulacak derslerin konularını, bazı eğitim ilkelerini, öğrencilerin özellik ve benzerliklerini az veya çok gösterir (Dulkar,1990:73). Mesleki eğitim programları ise, değişik yaş, ilgi, yetenek ve yetişkinlikteki fertlerin ihtiyaçlarına göre tasarlanır ve geliştirilir.

Eğitim faaliyetlerinin etkenliğinde teknoloji eğitim programı, amaçlar, programlar, örgütsel yapı, tesis, kaynak ve personelle ilgili çeşitli faktörler söz konusu olmakla beraber en önemlilerinden biri “*eğitici personeldir*”. Bu faktör diğerlerine anlam kazandırır ve ürünün alınmasına büyük etkisi vardır. Mesleki ve teknik öğretim hizmetlerinin etkinliği ve yaygınlaşması kaliteli öğretmen ve yöneticilerle mümkün olacağına göre bu personeli yetiştirme işine önem vermek zorunludur.

Milli Eğitim Bakanlığınca mesleki eğitim veren okullarda görev alacak personelde bulunması gereken özellikleri belirleyen programlar yapılmıştır (Dulkar,1990:74) . Mesleki ve teknik öğretim alanında eğitici personel yetiştirme faaliyetleri incelendiğinde arzulanan nitelikte olmadığı görülmektedir. Gerek öğretmen adayı seçimi, gerekse yetiştirme ve istihdamla ilgili faaliyetlerde sorunlar

vardır. Sorunlar bir yandan sistemi oluşturan faktörlerin seçimi ve organizasyonu ile ilgili mesleki nitelikte, diğer yandan sistemin içinde bulunduğu ortamda mevcut çeşitli etmenlerden ileri gelen nitelikte sorunlardır. Halen mesleki ve teknik öğretim alanında eğitici personel yetiştirmede uygulanan yöntem, bu personelden beklenen görev ve fonksiyonlara, öğrenci niteliklerine ve mesleki gelişmelere uygun bulunmamaktadır.

Mesleki eğitimde eğitici personel konusu mesleki kademeler ve değişik uzmanlık alanlarını kapsamaktadır. Çeşitli düzeylerdeki programların etkenliği ve verimi eğitici, yönetici, denetici, rehber, okul endüstri koordinatörü ve diğer alanlarda yetişmiş eğitim uzmanlarının sayısına ve yetiştirme düzeyine bağlıdır (Alkan ve diğerleri,1988:236-237).

Mesleki eğitimin etkenlik ve kalitesi liderlik hizmetlerinin durumuyla belirlenir. Hızla değişen bir dünyada liderlik hizmetlerinin ilerici, dinamik ve sürekli değişen duruma uyum sağlayıcı özellikte olması gerekir. Bu pozisyonda çalışacak kimseler uygun bir mesleki formasyona ek olarak mesleki eğitim alanında öğretmenlik tecrübesine de sahip olmalıdır. Bu çeşit bir mesleki formasyon genellikle, yüksek lisans ve doktora düzeyinde öğrenimi gerektirmektedir.

Mesleki eğitimin "*finansmanı*", toplam programlardan ayrı düşünülemez. Eğitim bakımından devlet politikalarındaki eğilim, kapsamlı ve birleştirilmiş bir politikanın geliştirilmesi yönündedir. Mesleki eğitim finansmanının, sağlanması ve geliştirilmesi için çeşitli yollar düşünülebilir. Ancak öncelikle bu alanın tanım ve kapsamının kesin olarak belirlenmesi gerekir. İlkokuldan ortaöğretim sonuna kadar uzanan rehberlik, meslek öncesi eğitim, temel mesleki eğitim ve ileri düzeyde mesleki eğitim bu kapsamın içinde düşünülmelidir. Belirli yerlere harcanan ödenek dar bir şekilde tanımlanmış kategoriler veya kısımlarla sınırlandırılmamalıdır. Aksine ilk araştırma devresinden uzmanlığa giden yetiştirme seviyesine kadar, eğitimin genel ve mesleki bütün unsurlarında uygun bir sıra ve yeterli genişlik sağlayacak bir programı besleyecek şekilde gerekli fonlar ayrılmalıdır(Alkan ve diğerleri,1988:235). Bu fonlar sayesinde mesleki ve teknik eğitime sağlanacak katkı arttırılacak ve bu okullar için önemli unsur olan eğitim atölyelerinin geliştirilmesi mümkün olacaktır. Eğitim atölyeleri meslek eğitimi veren okulların kalbidir. Her nasıl ki kalbi sağlam olmayan bir insanın sağlıklı insanlar gibi davranışlar sergilemesi söz konusu

olamazsa, atölye donanımları yeterli olmayan meslek okullarının da sağlıklı bir meslek eğitimi vermeleri söz konusu olamaz. Bu sebepten “*atölye donanımları*” hedeflenen yeterlikleri kazandırabilecek nitelikte olmalıdır. Bu da sağlanacak olan finansmanla doğrudan ilişkili bir durumdur. Sağlam temellere oturtulmuş atölye donanımı ve işleyişiyle, mesleki eğitim için gerekli olan her türlü uygulama eğitimi vermek mümkün olmaktadır. Mesleki bilgi, beceri ve davranışları kazandırabilmek ancak uygulama yapmakla mümkün olur. Uygulama, mesleki eğitimin amaçları içerisinde olmazsa olmazlarından bir tanesidir. Uygulama sayesinde bireyler sektöre hazırlanmakta ve bu sayede gittikleri yerlerde sıkıntı çekmelerinin önüne geçilmiş olmaktadır. İyi bir uygulama eğitimi büyük ölçüde iyi bir atölye organizasyonuna bağlıdır.

1.1.2-Atölye Organizasyonu

Organizasyon kısaca düzenleme, bir araya getirme, en az emekle en çok yarar temin etme olarak tanımlanabilir (Ertürk,1995:75). Organizasyon kişilerin tek başlarına gerçekleştiremeyecekleri amaçları, başkaları ile bir araya gelerek bir grup halinde gayret, bilgi ve yeteneklerini birleştirerek gerçekleştirmelerini sağlayan bir iş bölümü ve koordinasyon sistemidir (Efil,1996:185).

Organizasyon belirli bir amaç doğrultusundaki birliktelikte yapılan grup çalışmasıdır. Organizasyon yöneticinin içinde bulunduğu bir ortam ve onun kullandığı bir araç durumundadır. Yöneticinin bu aracın özelliklerini ve hangi durumda etkin olacağını bilmesi gerekir. Buda yöneticinin organizasyon hakkında gerekli bilgiye sahip olması ile mümkündür. Ayrıca yönetici ve organizasyon arasında karşılıklı bir etkileşim söz konusudur. Çünkü organizasyondaki değişimler yöneticiyi etkilerken yöneticinin karar ve davranışları da bu ortamı etkiler.

Mesleki eğitimde organizasyon, atölye donanımlarının sağlanmasında, yerleştirilmesinde ve işletilmesi boyutunda da oldukça önemlidir. Organizasyon yoluyla mesleki eğitimin ihtiyaç duyduğu donanımlar bir birliktelikle sağlanacak ve toplum ihtiyaçlarına göre düzenlenebilecektir. Başarılı bir atölye organizasyonu için temel ilkeler şu şekilde sıralanabilir;

- Üretim araç-gereç ve metotları ihtiyaca göre isabetli seçilmeli, günün şartları ve işin gelişmesi göz önünde tutularak devamlı yenilenmelidir.

- Malzeme (hammadde) en ucuz kaynaktan temin edilmeli ve azami derecede değerlendirilmelidir.
- Atölyenin kuruluşunda, verilecek eğitim dikkate alınmalıdır.
- Atölyede zaman, malzeme ve para israfını önleyecek düzen ve işleyiş kurulmalıdır.
- Verilecek eğitimin kalitesini arttıracak iş bölümü ve insani ilişkiler oluşturulmalıdır (Hamzaoglu,1975:5).

Bugün endüstride ileri gitmiş ülkelerin mesleki eğitim atölyelerinde makine ve aletler en son buluşlara göre yenilenerek, birebir sanayi eğitime yönelik çalışma metotları ve programları uygulanmaktadır. Ayrıca hammadde ve malzemelerin en son atıklarından dahi yararlanılarak, tam anlamı ile değerlendirilmekte ve para kaybının önüne geçilmektedir. Atölyelerde uygulanan eğitim, sanayii kuruluşlarıyla koordineli çalışmalar sonucu ortaya konulmakta ve eğitimin kalitesi arttırılmaktadır. Ülkemizde uygulanan mesleki eğitim sistemi çağın gerektirdiği düzeye ulaştığında kalkınma düzeyi artacaktır.

1.1.3-Eğitim Atölyeleri

Örgün ve yaygın eğitim kurumlarında uygulanan öğretim programlarının gerektirdiği uygulamalı derslerde bilgi, beceri ve mesleki alışkanlıkların kazandırılması amacıyla, gerekli donatımı yapılmış eğitim, öğretim ve üretim ortamına atölye denir. Eğitim atölyeleri, öğrenimi hoş ve tatmin edici bir deneyim haline getirmeli, iş ve hizmet alanlarına yetişmiş eleman sağlamak için çalışmalı, nitelikli teknik insan gücü yetiştirmeli, uygun eğitim metotları kullanarak eğitim-öğretim yapmalı, eğitim amacına en uygun makine, cihaz ve aletleri kullanmalı, öğrencileri ilgi ve yetenekleri doğrultusunda topluma yararlı bireyler olarak yetiştirmeli, eğitim-öğretimi esas alarak kar amacıyla çalışmamalı, teknolojik gelişmelere dayalı eğitim-öğretim yapmalıdır (Anonim,2000:125). Böylece atölye, öğrencileri gerçek hayata hazırlayabilir. Birçok eğitim programında, atölye ve atölyelerde yapılan çalışmalar programın kalbidir. Atölye çalışmaları sırasında öğrenciler başarılarını, yeteneklerini, yaratıcılıklarını ortaya koyma ve kendilerini ispatlama olanağı bulabilirler (Dulkar,1990:89). Bir atölye düzenlemesi esnasında öğrenimin planlanması, dizaynı, düzenlenmesi, kurulması, şekillendirilmesi,

yenileme ve genişletme çalışmaları yapılabilir (Taylor,1974:5). Bütün bu özellikler dikkate alınarak planlanan atölyeler, eğitimi daha zevkli hale getirmesi ve verimlilik açısından önem taşımaktadır. En verimli atölye, verilmiş belli bir sahaya uydurulmuş atölyeden çok, öğretilecek mesleğin isteklerine cevap verebilecek şekilde planlanmış ve yapılmış bir atölyedir. Atölye yeni kurulacak ise soruna bu şekilde yaklaşma mümkündür. Yenilenecek eski atölyeler için de aynı prensiplere uymak yerinde olur. Bu sebepten, eğitimin gayesi için gereken saha ve donatıma ait bilgi toplama, toplanan bilgileri sınıflandırma, analiz etmek gerekir. Bunu en iyi şu şekilde yapmak mümkündür;

Meslek analizi yaparak (yapılmışsa faydalanarak): Atölyelerde öğretilecek bilgi ve kazandırılacak temel becerilere göre gerekli araç-gereç, makine, donatım araçları ve malzemeyi tespit etmek için meslek analizi yapmakta fayda vardır.

Eğitim programını ve ilgili yönetmeliği inceleyerek: Her okul için muhakkak hazırlanmış bir eğitim programı ve yönetmelik vardır. Eğitim programında hangi konuların işleneceği belirtilmiştir. Atölye kurulurken bu program incelenip verilecek eğitime göre kullanılacak araç-gereç, makine ve donanımın belirlenip, sahanın ona göre planlanması gerekir.

Bölgede bulunan ilgili üretim sektörlerini inceleyerek: Her hangi bir yörede bir fabrika kurulurken bir takım şartların olması gerektiği dikkate alınır. Bu şartların başında üretimi yapılacak malzemenin hammadde sektörüne yakın olması istenir, satılıp satılmayacağına bakılır vs. Bugün biz bir okul kuracaksak vereceğimiz eğitimin bölgede bulunan sektörle alakalı olması gerekir. Öğrencileri bu sayede hem iş alanlarına yakın yerlerde bulundurmuş hem de sektörle iç içe bulunarak onların gelişmelerine katkı sağlamış oluruz (Weaver,1974:32).

Benzer eğitim kurumlarında araştırma ve incelemelerde bulunarak: Atölyeler planlanırken gürültü sorunu, atölye sahasının büyüklüğü, aydınlatma, atölyelerin boyanması, araç-gereç ve makineler, depo ve takımhaneler gibi noktaların dikkate alınması gerekir.

Bu doğrultuda kurulacak eğitim atölyelerinin aşağıdaki özellikleri taşıması gerekir;

- Güvenli ve sağlıklı bir çevre sağlamalı, iyi ışıklandırma, tam havalandırma, asgari gürültü ve güvenliği sağlanmış olmalıdır.

- Etkin olmalıdır. Öğretmen ve öğrenciler en kısa zamanda ve en az enerji sarf ederek en fazla verimi almaları gerekir. Kullanılan araç-gerecin düzenli olması burada önemli olmaktadır.
- Öğretmen kontrolüne uygun olmalıdır. Öğretmenin her an atölyeyi görüş, duyuş ve yaklaşımı açısından kontrol edebilmesine imkan vermelidir.
- Öğretmenin, öğrencilerin ihtiyaç duydukları her zaman onlarla birebir ilgilenebilmesine olanak sağlayacak şekilde düzenlenmiş olmalıdır.
- Öğrencilerin ruhsal ihtiyaçlarını karşılamalıdır. Öğrencilere çevre düzenlemesi ve yerleştirme bakımından hoş görünmelidir.
- Atölye için gerekli olan, araç-gereç, malzeme ve enstrüman güvenliğini (hırsızlık, hava koşulları gibi olumsuz etkilerden) sağlayacak şekilde düzenlenmelidir (Dulkar,1990:90).

Yukarıda bahsedilen özelliklerin yanında, eğitim atölyelerinin aşağıda verilen özelliklere göre düzenlenmiş olmasında fayda vardır.

Gürültü Sorunu

Sanayide yapılan çalışmalarda gürültü sorunu çalışanların üretim kapasitelerini, morallerini, verimlerini ve işe gelmelerini etkilemektedir. Yeni kurulacak okul atölyelerini bu tecrübelerden yararlanarak ses geçirmeyen maddelerle yalıtkan hale getirmede fayda vardır. Gürültülü atölyelerde öğretmenin sesini duyurabileceği ve öğrencilerin de yardım istediği zamanlarda öğretmene danışabilecekleri sessiz bir oda bulunmalıdır. Atölyeler okulun bir parçasıdır, okulların dış gürültülerden en az şekilde etkilenmesi gerekir. Atölyelerde gürültü tamamen yok edilemez ama uygun planlamayla en aza indirilebilir (Sayın,2001:19).

Atölye Sahasının Büyüklüğü

Ne gibi işler yapılacağı, ne gibi araç-gereç ve donatım araçlarının gerektiği tespit olununca saha ihtiyacı bulunabilir. Saha büyüklüğünün her bir öğrenci belli bir (m^2) alan düşünülerek bulmak mümkündür. Bir öğrenci için ne kadar (m^2) alan gerektiği değişik gayeli atölyeler için farklıdır. Saha büyüklüğünün belirlenmesinde;

- Döşemenin yük taşıma kapasitesi.
- Her bir makine için gerekli döşeme alanı.
- Yapılacak iş için istenen tavan yüksekliği.

- Her bir çalışma tezgahı ve masası için gerekli döşeme alanı.
- Büyük parçaların montajı için gerekli döşeme alanı.
- Öğretmen odası için gerekli donanımları yerleştirmek için gerekli alan.
- Öğretmenin işin nasıl yapılacağını göstermesine, atölye dersi verilmesine ve öğrencilerin kişisel çalışmalarına yetecek alan (derslik benzeri).
- Öğrenci hareketi, malzeme nakli ve kanuni şartlar düşünülerek, atölyede gidip gelmeye yetecek yollar hesaplanmalıdır.

Aydınlatma

Işık ve renk birbiri ile yakından ilgilidir. Atölyelerin elektrikle aydınlatılması güneş ışığının sağladığı aydınlığı vermemektedir. Uzmanlar güneş ışığından azami olarak yararlanma yollarını aramaktadır. Atölyelerin ışıklandırılması, pencere alanı ile atölyenin kapsadığı alanın arasında bulunan oran ile ölçülmektedir (Sayın,2001:20). Pencere alanı ile atölyenin alanı arasındaki oran yaklaşık $\frac{1}{4}$ olmalıdır (Güngör,1997:15). Işık, yüksekliği az olan pencereler tarafından engellenmemelidir. Pencereler mümkün olduğu kadar tavana yakın olmalıdır . Aydınlatma tesisatı minimum ışık yığılmasını sağlayacak şekilde yapılmış olmalıdır. En düşük ışık şiddeti 100 lükse yakın, çalışma gereken yerlerde ise 500 lüksten düşük olmamalıdır (Weaver,1974:29).

Atölyelerin Boyanması

Okul binaları ve atölyeleri öğrenci ve öğretmenlerin motivasyonlarını arttıracak uygun renklere boyanmalıdır. Atölyelerde uygun renklerin kullanılması verimliliği yükseltmektedir. Okul atölyelerinde bu alanda bir çok yenilik yapmak mümkündür. Örneğin tehlikeli makine ve parçaları özel renklerle belirlenebilir, tehlikeli bölgeler çizgilerle ayrılabilir. Renkler iyi düzenlendikleri zaman atölyelerdeki parlaklıkları azaltmakta ve daha güzel bir çalışma ortamı yaratmaktadır. Bu durum öğrencilerin atölye ortamına uyumunu kolaylaştırmaktadır. Duvar ve tavanların boyanmasında göz kamaştıran renklerden kaçınılmalıdır (Sayın, 2001;19). Uygun renk bileşimi gün ışığının miktarı ve giriş yeri, atölyede yapılacak işin cinsine göre belirlenir (Weaver,1974:29).

Araç-Gereç ve Makineler

Araç-gereç, makine ve donanımlar satın alınırken dersin amaçları ile tutarlı ve bakımlarının kolay olmasına dikkat edilmelidir. Büyük makineler alınmadan öğrencilere sağlayacağı azami imkanlar tespit edilmelidir. Eğer basit aletlerle yapılacak işler var ise makine alımından kaçınmada yarar vardır. Satın alınacak araç-gereç ve makineler çeşitli uygulamalara olanak sağlayacak şekilde çok yönlü olmalıdır (Sayın,2001:21).

Depo ve Takımhane

Deponun büyüklüğü, atölyenin büyüklüğüne bağlı olmaktadır. Deponun atölyenin içinde veya dışında olup olmayacağı kararlaştırılmalıdır. Ağır takımların atölye içinde taşınması, atölye trafiğini engellememelidir. Takımların, panolara takılarak duvarlara asılması yaygın bir uygulamadır. Bu yol sahadan daha iyi yararlanılmasına imkan sağlamakta, takımların kontrolünü ve alınıp verilmesini kolaylaştırmaktadır (Sayın,2001:21).

1.1.3.1-Atölye Planlamasında Kullanılan Standartlar

Atölye kroki ve planı çizimine başlamadan önce istenen standartlar tespit edilir. Bunlar;

- Atölyeler genelde zeminde kurulur. Ancak, hafif araç-gereç ve makinelerin kullanıldığı atölyeleri üst katlarda kurmakta sakınca yoktur.
- Atölye giriş ve çıkışları için iki ayrı kapı düşünülmeli, girişler çift kapılı tercih edilmelidir. Giriş ve çıkışların tek kapıdan yapılması gerektiğinde yangın merdiveni mutlaka konmalıdır.
- Atölye alanı ilerde olabilecek genişletmelere olanak tanıyacak şekilde düşünülmelidir.
- Okulun fiziki olanakları yeterli olduğu takdirde atölye ve laboratuvarlar okul ana binasından ayrı düşünülmelidir.
- Atölye havalandırmasında kullanılacak aspiratörün bağlantı yerleri ve kirli havanın diğer mekanlara zarar vermemesine dikkat edilmelidir.
- Atölye ısıtma şartları tespit edilmelidir.
- Atölye yükseklikleri 3,2 ile 4 metre arasında olmalıdır. Özel durumlar için değişiklik yapılabilir.
- Suni aydınlatma ünitelerinin zeminden yüksekliği 3-3,6 metreden fazla olmamalıdır.

- Okul atölyelerinde çalışma alanı öğrenci sayısına göre tespit edilmeli; öğrenci başına düşen alan $4m^2$ az olmamalıdır.
- Atölye boyutları, en ve boy arasındaki oranlara göre tespit edilmelidir. Bu oranlar 1/1,5, 1 /2 ve 1 /3 olarak alınmalıdır.
- Öğretimde teknolojik bilgileri vermek için derslikler olmalıdır. Bu derslikler atölyeyi görecektir şekilde düşünülmelidir.
- Atölyede, atölyeyi gözleyecek şekilde camlı öğretmen odası olmalıdır.
- Atölye zemini, titreşim yapmamalı, makinelerin tespitine uygun olmalıdır.
- Pencereler genel olarak zemin sahanın 1/3 ile 1 /4'ü kadar alanı kaplayacak şekilde konulmalıdır. Ayrıca pencerelerin şekilleri, açılıp kapanmaları, ısı geçirgenlikleri, ışık alışları, gürültü ve dışarı ile bağlantıları dikkate alınarak koyulmalıdır.
- Ana şalter panosu, el yıkama muslukları ve lavabolar atölye çıkışına yakın olmalıdır.
- Atölyenin malzeme deposu bulunmalıdır.
- Tuvaletler atölye yakınında olmalıdır.
- Atölye içi bölmelerde gerektiğinde değiştirilebilmesi için portatif montaj malzemeleri tercih edilmelidir (Weaver,1974,Güngör,1 997:13)

Tablo 1. Atölye planlamasında kullanılan standartlar-Ölçü, yerleşim ve malzeme açısından(Weaver,1974:13;Güngör,1997:13-15)

Planlama Ölçütleri	Ölçü, yerleştirme ve malzeme	Standartlar
Atölye alanı	Minimum atölye tavan yüksekliği Maksimum atölye tavan yüksekliği Minimum atölye genişliği Minimum atölye en-boy oranı İdeal atölye en-boy oranı Atölyede öğrenci başına düşen minimum alan Atölyede öğrenci başına düşen maksimum alan	320 cm 420 cm 900 cm 1/ 1,5 1 /2 $4 m^2$ $8 m^2$
Atölye zemin malzemesi	Tezgah ve makinelerin zemini Öğretmen odası	Beton Ağaç parke
Atölye giriş-çıkış kapıları	Atölyeden koridora çıkış kapısı Atölyeden dışa açılan kapı	240cm gnşl. 150cm gnşl.
Atölye duvarları	Atölye ara bölme malzemeleri	Metal, cam, sunta, tuğla
Depo ve Özel Sahalar	Teşhir yeri veya panosu Öğretmen odası alanı Öğrenci trafiğine açık olan sahalardan Çöp kutusu yeri Takım dolabı veya panolar Yazı tahtası yeri Bülten tahtası yeri Bülten tahtası büyüklüğü	Atölye girişinde $6 m^2$ Atölye girişi, takımhane önü, lavabo önü vb. yerler Atölye çıkışı, sınıf çıkışı, öğretmen odası Çalışma alanına yakın yerler Atölyede kullanım amacı olan yere veya yakınına $4 m^2$ Atölye girişinde $3 m^2$

Tablo 2. Atölye tesisat planlamasında kullanılan standartlar-Elektrik ve sıhhi tesisat, akustik, havalandırma ve ısıtma açısından (Weaver,1974:13; Güngör,1997: 13-15)

Planlama Ölçütleri	Ölçü, yerleştirme ve malzeme	Standartlar
Atölye aydınlatma standartları	Atölye alanına göre pencere alan oranı Pencere yapım şekli Pencere camları Suni ışık kaynağı Maksimum aydınlatma Genel aydınlatma Minimum aydınlatma Genel aydınlatma sistemi Tavan ışık yansımaları Duvarların ışık yansıtması Kapı ve pencerelerin ışık yansıtması Yazı tahtasının ışık yansıtması Makinelerin ışık yansıtması Zeminin ışık yansıtması	1/3- 1 /4 Çift kanatlı, her iki duvarda Berrak, güneş geliyorsa buzlu Floresan 500 lüks 300 lüks 100 lüks Endirekt aydınlatma max. %90, min. %80 max. %70, min. %70 max. %50, min. %30 max. %25, min. %15 max. %50, min. %30 max. %30, min. %20
Atölye akustik standardı	Tavan ses soğurması Duvar ses soğurması	max. %70, min. %50 max. %60, min. %30
Atölye sıhhi tesisat standardı	Su içme musluğu Hava kompresörü Basınçlı hava musluğu Gaz dağıtım musluğu	25 öğrenciye bir musluk Atölye dışında 6 metrede bir adet 6 metrede bir adet
Atölye havalandırma ve ısıtma standartları	Atölye sıcaklığı Atölye ısıtma sistemi Radyatör yeri Ventilatörlerle hava verme Atölye ventilasyon sistemi Atölyedeki hava değişimi Bağıl nem miktarı	20 °C Radyatör, zeminden ısıtma Zeminde ve duvara dayalı 0,5 m ³ dakika Genel veya her bölümde Saatte 6-7 defa Kışın 40, yazın 50

1.1.3.2-Atölye Yerleştirme Planının Yapılması

Atölye kurulması için gereken bütün veriler toplandıktan sonra atölyenin döşeme planı çizilmeye hazırdır. Bu planlama yapılırken Tablo 1 ve Tablo 2’de gösterilen standart ölçülerden yararlanmakta fayda vardır. Atölye için gereken araç-gereç, makine ve donanım göz önüne alınarak atölye tasarlanır. Bu tasarlardan sonra eğitim için kullanılacak atölyenin yapım aşamaları gerçekleştirilir. Gerçi günümüzde yapılan, mesleki eğitim veren okulların atölye planı Milli Eğitim Bakanlığınca sağlanmaktadır. Ve bu eğitim içerisinde büyük sorunlara yol açmaktadır. Bu okullarda eğitime geçildiği vakit yerleştirmede büyük sıkıntılar yaşanmakta, sonucunda da verilen eğitimin kalitesi düşmektedir. Milli Eğitim Bakanlığı önce okulu yapıp daha sonra öğretmen atamaktadır. Yine mesleki eğitime öğretmen yetiştiren üniversitelerdeki durumda bundan farklı değildir. Bina yapıp eğitim için gerekli olan dinamiklere dikkat edilmemekte ve sadece eğitimci atanarak çözüm getirilmeye çalışılmaktadır. Bu da organizasyon eksikliğinden

kaynaklanmaktadır. Bunun önüne geçebilmenin en iyi yolu konusunda uzman kişilerin görüşleri alınarak verilecek eğitime uygun atölyelerin tasarlanması olacaktır. Atölyelerin uzman kişilerce tespit edilen araç-gereç, makine ve donanımlara göre düzenlenmesinde yarar vardır. Bu eğitim içerisindeki yukarıda sayılan sebeplerle oluşacak sorunları ortadan kaldıracaktır. Bina istenen özelliklere göre düzenlenmişse yerleştirmede birçok sorun kendiliğinden ortadan kalkacaktır. Ama düzenleme yetersizse iyi bir organizasyona gerek vardır. Atölye yerleştirmesinde aşağıdaki faktörlere dikkat etmede fayda vardır;

- Makinelerin ne kadar sıklıkta kullanılacağına,
- Makinelerin diğer iş yapılan yerlere ne derece taşınabilir olduğuna,
- Kullanılacak malzemelerin diğer çalışanlara engel olmadan nasıl taşınabileceğine,
- Makinelerin yerinin, yapılmakta olan işin en az yol kat ederek, en fazla iş akışı temin etmesine olanak sağlayıp sağlamadığına,
- Makinelerin yerinin, uygun işlem sırasına müsaade edip etmediğine,
- Donanım araçlarının yerlerinin, iş akışına ve öğretmenin bütün öğrencileri çalışmaları sırasında gözlemesine imkan tanıyıp tanımadığına,
- Yapılan yerleştirmenin gün ışığından en fazla şekilde yararlanmaya müsaade edip etmediğine (Weaver,1974:40).

Yukarıda sayılan şartlara dikkat edilerek iyi bir yerleştirme planı yapılabilir. Daha sonraki aşama ise yerleştirmeyi tasarlama aşamasıdır.

Yerleştirme tasarımı birkaç değişik yolla yapılabilir bunlardan bir tanesi göz kararı ve deneme yanılma yoluyla olandır. Ama bu belli bir plan gütmeyen yapılacağı için hem zaman kaybına hem de iş kaybına yol açacaktır bu yüzden de pek tavsiye edilen bir yol değildir. Bunun yerine aşağıdaki sırayı takip eden yöntemi kullanmada fayda vardır;

- 1- Atölyenin döşeme planı ölçekli olarak çizilir ve bu plan üzerinde araç-gereç, makine ve donanım araçlarının kaplayacakları sahalar dikkatle ve ölçülerek işaretlenir.
- 2- Atölyeye yerleştirilecek her makine veya donatım aracının masterları hazırlanır. Bu masterlar döşeme planı için kullanılan ölçekte yapılır. Masterların yapımında

gerekecek ölçüler imalatçı kataloglarından veya meslekle ilgili şartnamelerden temin edilebilir.

- 3- En tatminkar bir düzen bulunana kadar mastarlara döşeme planı üzerinde yer değiştirilir (Güngör,1997;Weaver,1974:42) .

1.1.3.3-Atölyeler İçin Araç-Gereç Makine ve Donanım Araçlarının Seçimi Ve Satın Alınması

Araç-gereç, makine ve donanım araçlarının nasıl seçileceği ve satın alınacağı, eğitim programının veya atölyenin ihtiyaçları göz önüne alınarak kararlaştırılmalıdır. Dikkat edilmesi gereken konular şunlardır;

- Atölye olanaklarını tespit etme,
- Öğrenci sayısı,
- Ders programlarına göre yaptırılacak işler,
- Atölye kapasitesi,
- Atölye içindeki araç-gereç, makine ve donanım araçlarının miktarı ve kalite tespiti (Weaver,1974:47; Güngör,1997:24).

1.1.3.3.1-Satın Almada Danışılacak Yerler

Satın alma komisyonu satın alınacak araç-gereç, makine ve donanım konusunda bilgi temin etme gayesiyle bir takım araştırmalar yapmak zorundadır bunun için aşağıda sayılan yerlerden yararlanılabilir;

- Meslekler için önerilen donanım ve malzeme listeleri,
- Meslek katalogları ve broşürleri,
- Mesleki dergiler, makaleler ve reklamlar,
- Fuarlar, özel konular ve sergiler,
- Daha önce kullanılan araç-gereç, makine ve donanım hakkında bilgiler,
- Eğitim kurumlarınca yayınlanmış mesleki standart listeler.

Araç-gereç, makine ve donanımlar hakkında araştırmalar neticesinde elde edilen veriler değerlendirilerek, alınacaklar tespit edilir. Satın alınmasına karar verilen araç-gereç, makine ve donanım hakkında kesin bilgiler, atölye ölçüleri, tesisat, nitelikleri, öğrenci tarafından rahat kullanılabilirliği, sağlamlığı, parça ve servis durumları dikkate alınarak ikinci bir değerlendirmeye alınır. Üçüncü aşama ise alınması gerekenlerin piyasa fiyatlarının tespit edilmesidir. Satın almada ayrılan

paranın istenilenleri karşılama durumu değerlendirilir, eğer para eksikse ilk etapta hemen kullanıma gereksinimi olanlar alınır. Satın alma sorumluluğu oldukça fazladır. Araştırma belirli ilkeler içerisinde yapılmazsa bir çok problemi beraberinde getirir (Weaver,1974:48-51; Güngör,1997:24-25). Bu ilkeler şunlardır;

Kalite: Ürünün kullanılış amacına ve fiyatına göre taşıdığı en üstün nitelikler kaliteyi belirler. İşlemler sırasında kullanılacak materyalin kaliteli olması yapılacak işin akıcı ve kaliteli olmasını sağlar. Bu sebepten alınacak araç-gereç, makine ve donanım araçlarının kaliteli olmasına dikkat etmek gerekir.

Hizmet: Arz ve talebin sunum şeklidir. Kullanıcının ihtiyaçlarını karşılayabilmesi, düzenli ve rahat bir ortam ve aradığını anında bulabilmesi için uygun ortam yaratılması gerekir. Alınacak araç-gereç, makine ve donanım araçlarının karşılığında firmanın alıcıya sunacağı imkanların öğrenilip ondan sonra malzemelerin alınıp alınmayacağına karar vermede yarar vardır.

Emniyet: Bir ürün alınırken o ürünün sağlamlığı oldukça önemlidir. Bunun yanında üründe çıkabilecek sorunlar karşısında ürünün garantisi olup olmadığına; teknik tamirat gerektiren konularda sorunun giderilebilmesi için servis fazlalığına ve hızlılığına dikkat etmek önemlidir.

Gerçek fiyat: Alınacak ürünün piyasa değeri araştırılarak öğrenilen fiyattır. Piyasada bulunan aynı değerdeki ürünlerin kalite ve fiyat farkları göz önünde bulundurularak en iyi kalitede ve en uygun fiyattaki ürünler tespit edilir ve alımın ona göre yapılması gerekir.

1.1.3.3.2- Satın Almada Şartname Hazırlama

Satın alma komisyonu alınacak malzemelerin listesini yaptıktan sonra, her kalem eşyadan istenen şart ve özellikleri belirten bir doküman hazırlamalıdır. Buna teknik şartname denir. Şartnamenin amacı ihtiyaca cevap verecek bütün kalemleri yazarak, ehliyetli ve tarafsız kontrol memurlarının kontrolünü sağlamaktır. Hiçbir zaman satıcıların hazırladıkları şartname özelliklerini kullanmamak gerekir. Şartname yazmada gerekli bilgileri kaynak kitaplardan ve prensipleri kullanarak belirlemekte fayda vardır (Weaver,1974:53). Şartnamede şu esaslar belirtilmelidir;

- Alınması istenenler hakkında standartlaştırılmış katalog değerleri, renk, tip, boyut vb. nitelikleri,
- Avadanlıkların tek tek yazılması,

- Aksesuarların yazılması,
- Teslim tarihi ve yeri,
- Makinelerin istenen özellikleri taşınması,
- Şartnamedeki teklifler 2490 sayılı arttırma ve eksiltme kanununa uygun olmalıdır. Döner sermayeden alınacak ise 12827 sayılı resmi gazetede yayınlanan döner sermaye yönetmeliğine uygunluk,
- Tahmini birim fiyatlar

1.1.3.3.3-Araç-Gereç Makine ve Donanım Temin Etmede Diğer Yollar

Bazı durumlarda okulun ihtiyaçları daha başka yöntemlerle çözülebilmektedir. Bunlar devletin teşvik ettiği ve önerdiği yollar olmalıdır. Kurumlar hiçbir zaman kendilerine zarar verecek yollara başvurmamalıdır. Okulların eksik olan araç-gereç, makine ve donanımlarını sağlamada şu yollara başvurabilir;

- Diğer kurumlardan ödünç alarak,
- Endüstri kurumların hibe yoluyla,
- Okul aile birliği vasıtasıyla,
- Dernekler yoluyla,
- Döner sermayeler yoluyla (Şekil 1) (Weaver,1974:53; Bolkol,2000).

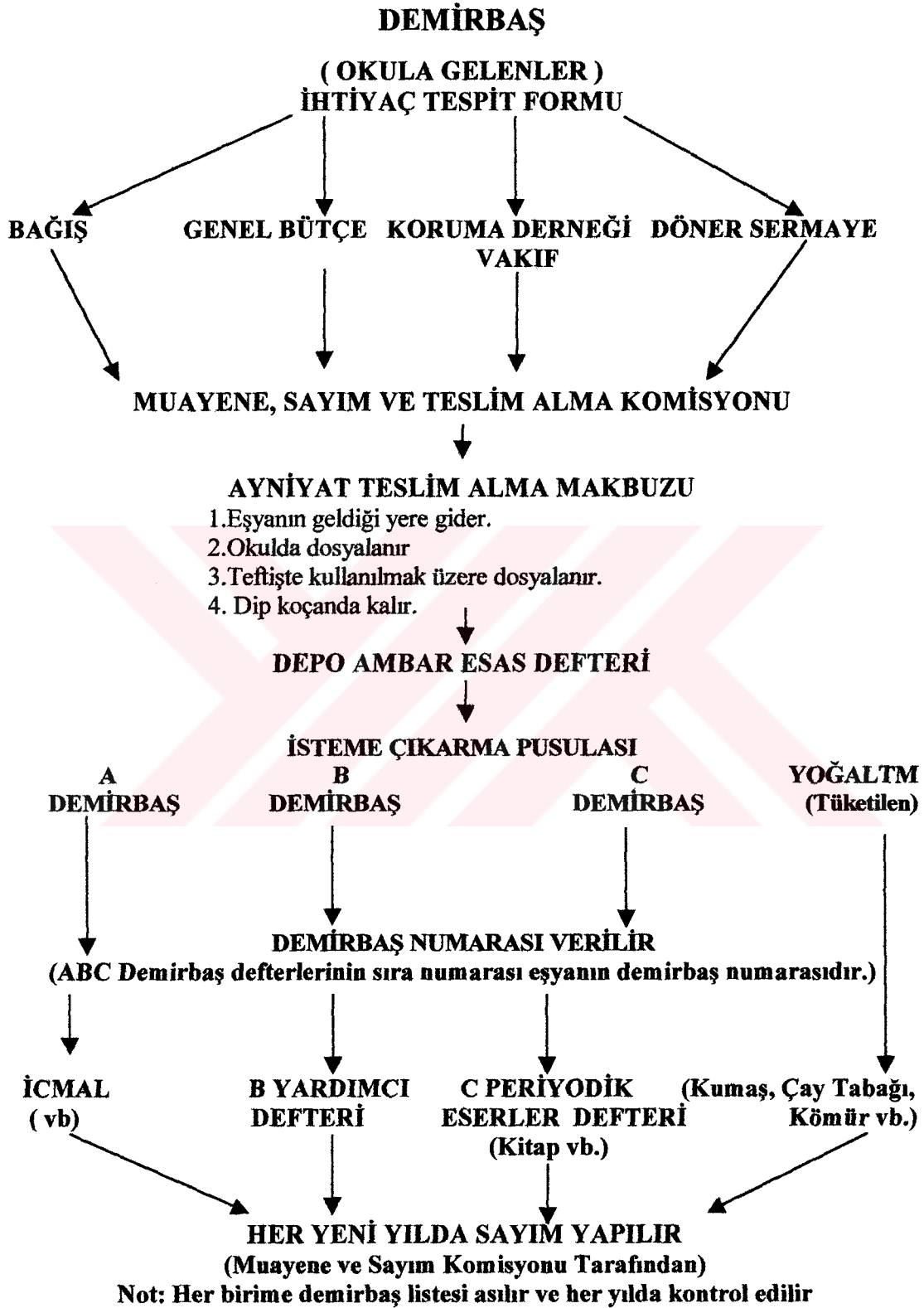
1.1.3.3.4-Atölyeler İçin Alınan Eşya veya Malzemenin Kaydedilmesi

(Ayniyat Talimatnamesi)

Satın alınmayla veya çeşitli yollarla kuruma gelen malzemeler kayıt altına alınır. Bu kurumlarda çalışan ayniyat memurlarınca yapılır. Ayniyat kelimesi dilimize Arapça'dan girmiş bir kelimedir. Sözcük manası; "kullanılmaya ve harcanmaya elverişli olup, taşınabilen ve para eden eşya" anlamına gelir (Bolkol; 2000:1). Amir hükümleri uyarınca eşyanın nasıl kullanılması gerektiğini, muhafazasını, devir-teslimini, kayıttan düşümünü, satışını, kayıt edilme şeklini, sayım sistemini, tazmin konusunu, hangi eşyanın ne tür (demirbaş) eşya defterine işlenebileceği hususunu, demirbaş ve mefruşat eşyanın hangi cins; yoğaltım ve tüketime mahsus eşyanın ise hangi cins eşya olduğunun izahını ve bunların miadı ve süresini; fiyatı belli olmayan eşyanın nasıl fiyatlandırılacağını; ambara giriş ve çıkışların nasıl yapıldığını (Şekil 1) ve kısaca demirbaş eşya ile ilgili tüm işlemlerin

nasıl yürütülmesi gerektiği açısından hükümler getirmek amacıyla yürürlüğe konulmuştur (Ek 1).

- **Demirbaş Eşya:** Demirbaş eşya ve mefruşat, muayyen bir miada tabi olmaksızın uzun zaman muhafaza ve istimal edilen (kullanılan) eşyadır (Bolkol,2000:1).
- **Demirbaş Eşya Defteri:** Okula alınan tüm demirbaş niteliğindeki eşyaların demirbaş eşya defterine sıra numarasına göre kaydı yapılır. Bu numara o eşyanın demirbaş numarasıdır. Kayıta aynı cins ve özellikteki eşyalara bir tek numara verilir (Güngör,1997:31).
- **A Demirbaş Eşya Defteri:** Okula alınan genel amaçlarda kullanılan masa, dolap, kürsü, yazı tahtası, televizyon, radyo, bilgisayar, dokuma makinesi vb. eşyaların kayıt defteridir. Bu defter genelde ayniyat memurunda bulunur. Atölye, sınıf ve odalara verilen eşyalar liste halinde yazılarak verilen yerdeki uygun bir yere asılır (Güngör,1997:31; Bolkol, 2000:2).
- **B Demirbaş Eşya Defteri:** Atölyelere verilen tüm takım, alet ve avadanlıkların yazıldığı defterdir. Bu defter atölyeden sorumlu şef veya öğretmende bulunur (Güngör,1997:34; Bolkol, 2000:2).
- **C Demirbaş Eşya Defteri:** Kütüphaneye hibe edilen, satın alınan veya başka yollarla temin edilen kitap, dergi vb. kaydı bu deftere yapılır. Bu defter kütüphaneden sorumlu kişiye verilir (Güngör,1997:35; Bolkol,2000:2).



Şekil 1. Demirbaş kayıt göstergesi (Bolkol, 2000:1)

1.1.3.4- Araç-Gereç Makine ve Donanım Araçlarının Bakımı

Gerekli araç-gereç, makine ve donanım araçlarının yerleştirilip çalışır hale getirilmesinden sonra, bunları verimli halde kullanmak ve ömürlerini uzatmak için bazı şartları yerine getirmek gerekir. Bunun için devamlı bakım ve küçük onarımları yapmak gerekir. Bu bakım ve onarımlar devamlı olarak bir plan dahilinde yapılmalıdır yoksa; araç-gereç, makine ve donanım araçlarından yeterli verimi almak zorlaşır. Bakımları devamlı olarak yapıldığında araç-gereç, makine ve donanım araçlarından yüksek çalışma verimi almak mümkün olmaktadır. Böylece tamir masrafı en az seviyeye indirilebilmektedir. Periyodik bakım aşamaları kayıt edilmeli ve bu kayıtlar daima göz önünde bulundurulmalıdır.

- **Yağlama:**Bütün makinelerin yağlama durumları, çalışma periyoduna başlamadan önce kontrol edilmelidir. Yağlama ya öğretmen gözetiminde öğrenciler tarafından yapılmalı yada varsa görevli atölye teknisyeni veya elemanı tarafından yapılmalıdır. Yağlanması gereken yerler, kullanılacak yağın cinsi, ne kadar yağ gerektiği ve yağlama zamanları makinelerin üzerinde herkesin rahatça görebileceği yerde bulundurulmalıdır.
- **Makinelerin Temizlenmesi:**Makineler kullanıldıktan sonra temizlenmelidir. Bu temizleme esnasında şunlara dikkat edilmelidir.
 - Toz ve yağların temizlenmesine,
 - Zaman zaman makinelerin baştan aşağıya özel temizleme sıvıları ile yıkanmasına,
 - Makinelerin örtülmesine-bazı hallerde.
- **Makinelerin Denenmesi:** Makineler periyodik olarak kontrol ve ayar edilmelidir. Bu işlerde mümkün olduğu kadar çok öğrencinin çalıştırılması faydalı olur. Çünkü burada öğreneceği şeyler öğrencinin ileriki iş hayatına olumlu etki eder. Aşağıdaki listede periyodik olarak kontrolü gereken yerler gösterilmektedir.
 - Yataklar
 - Ek yerleri (Birleştirmeler)
 - Kamalar
 - Germeler

-Kavramalar

-Kayışlar

-Ayarlayıcılar

-Karşılık Dişleri

-Elektrik aksamı ve aygıtları

-Ek yardımcı aygıtlar

- **Makine Tamirleri:** Tamirler gerektiğinde derhal yapılmalıdır. Tamir yapılırken şu hususlara dikkat etmekte fayda vardır.

-Mümkünse öğrenciler tarafından,

-Öğretmenin denetimi altında,

-Dışarıdan eleman getirilecekse, öğrencileri bir araya getirip tamir şekli göstermek suretiyle,

-İstenilen tamlik şartlarını gerçekleştirecek şekilde.

- **Makine Alet ve Takımların Kullanımı ve Bakımı:**Kazalara karşı korunma ve işin yapılmasında etkili bir vasıta olmalarını temin için, takım ve aletleri iyi durumda tutmak gereklidir. İyi iş, kör ve uygun olmayan aletlerle elde edilemez. Alet bakımı şu şekilde yapılır:

!-*Aletlerin Tekrar Dağıtılmadan Önce Yenilenmesi:* Tutamaklar kırık veya gevşekse düzeltilir, çapaklar temizlenir, arızalı parçalar tamir edilir veya yenilenir

!-*Eskimişse Yerine Yenisini Koyma:* Öğretmen tarafından; bir kalem eşyanın ne zaman yenileneceği ve eskisini alıp yenisini vermede kati esaslar konulmalıdır.

!-*Denetleyici Faktörler:* Aletlerin çalınma ve tahrip edilme durumlarını ortadan kaldırılmaya çalışma, alet ve takım yatırım masraflarını minimuma indirmeye gayret etme ve satın alınacak alet miktarı kati olarak sınırlandırılmalıdır.

1.1.3.5- Atölyenin Temiz ve Düzenli Tutulması

Atölyelerin temiz ve düzenli tutulması yalnızca görünüm bakımından değil, ayrıca öğrencilerin yaptıkları işlerin kalitesi bakımından da önemlidir. Çünkü temiz bir atölye ortamı iş verimini arttıracaktır. Eskilerin deyimiyle aslan yattığı yerden belli olur misali atölyeler her zaman bakımlı ve göze hoş gelen bir görünümde olması

o atölyeden çıkan işlerin kalitesini ve yapılma düzeyini olumlu olarak etkileyecektir. Bunun yanında her zaman etkileyici bir ortam olarak duracaktır. Bu da okulun dışarıdan gelen misafirlerin (iş adamı, idareciler vb.) gözündeki puanını artırmasına sebep olacaktır. Aşağıdaki maddeler bir okul atölyesinde temiz, düzenli ve emniyetli çalışma şartlarını muhafazada esas faktördür;

- **Pencereler**

- Temiz ve kırksız
- Gölgelikler iyi ve kullanılabilir durumda
- Perdeler temiz ve kolaylıkla açılır-kapanır vaziyette
- Pencere vantilatörleri temiz, çatlaksız ve tozsuz.

- **Aydınlatma Cihazları**

- Tozsuz ve temiz
- Arızalı ampuller derhal değiştirilmiş
- Kordon ve zincirler iş görür halde
- Gerekli yerlerde uygun aydınlatma

- **Mobilya**

- Tozu alınmış ve temizlenmiş
- Düzenli yerleştirilmiş
- İyi durumda
- Kapakları ve çekmeceleri kapalı

- **Döşeme**

- Süpürülmüş
- Gerekiyorsa cilalanmış
- Köşeleri açık renge boyanmış
- Gidip-gelme için bırakılmış koridorlar ve montaj yerleri boyalı
- İyi tamir görmüş
- İşe yaramayan eşya yerleri temin edilmiş
- Uygun çöp sepetleri
- Çöpün düzenli olarak boşaltılması sağlanmış

- **Yazı ve ilan tahtaları**

- Düzenli yerleştirilmiş,

-İlgi çekici,

-İyi aydınlatılmış olmalıdır.

1.1.3.6- Atölye Emniyeti

İş güvenliği, işin yapılması sırasında çalışanların karşılaştığı tehlikelerin ortadan kaldırılması veya azaltılması konusunda yapılan çalışmaların bütünüdür. Ülkemiz iş kazaları konusunda oldukça kötü şöhrete sahip olup son yıllarda dünya sıralamasında birinci gelmektedir (Bulgurcu,1998:1).

Mesleki eğitim sistemi içerisinde eğitim veren kurum atölyelerinin genelinde yapılması gereken yeterli emniyet tertibatı almak olmalıdır. Eğitim bir süreçtir ve emniyet kuralları da eğitim sistemi içerisinde yer alır. Eğitim verilen öğrenciler okulda gördükleri emniyet kurallarını muhakkak gittikleri işletmelerde, kurumlarda vb. yerlerde uygulama imkanı bulacaktır. Buda ülkemiz için geçerli olan güvensiz çalışma şartlarını ortadan kaldıracaktır.

1.1.3.6.1- Atölyelerde Alınması Gereken Emniyet Tedbirleri

! Atölyede uyulması gereken kuralları hatırlatıcı levhalar asmak: Atölye içerisinde öğrencilerin araç-gereç, makine ve donanım araçlarını kullanırken uyması gereken kuralları ve atölye içerisinde nasıl davranılması gerektiğini hatırlatan uyarı levhalarını uygun yerlere asmak.

! Uygun alet temini: Öğrenciler için gerekli olan tornavida, anahtar vb. aletlerin öğretim için gerekli büyüklükte ve sağlamlıkta olması.

! Aşırı kalabalıktan sakınmak: Tehlikeli şekilde yığılmış araç-gereç ve makineler kullanmaktan kaçınmak.

! Kazalara karşı koruyucular, emniyet muhafazaları kullanılmasını sağlamak: Mevcut emniyet muhafazalarını yerlerinde bulundurmak ve kullanılmasını sağlamak.

! Uygun iş elbisesi giyilmesini istemek: Emniyeti tehlikeye düşürecek elbiseler giyilmesine izin vermemek.

! Emniyetsiz olan araçları ortadan kaldırmak: Öğrencilere kullandırılması emniyeti tehlikeye düşürecek her türlü araç-gereç, makine ve donanımın kullanılmasına yasak getirmek ve ortadan kaldırmak.

! Muntazam muayene ve kontroller yapmak: Bütün makinelerin yağlanması ve ayarlı tutulmasını sağlayacak talimatları uygun yerlere asıp gerçekleştirilmesini sağlamak.

! Depoyu ambarı teftiş etmek: Depolardaki malzemelerin düzenli yerleştirip yerleştirilmediğini, yangın anında veya buna benzer bir durumla karşılaşıldığında uyulması gereken kuralları hatırlatıcı levha asmak.

! Döşeme alanının kalabalıklaşmasına engel olmak: Koridorların, makineler arası geçişin rahat olmasını temin etmek.

! Sigara içmeyi engellemek: Okul atölyesinde sigara içilmesine müsaade etmemek, gerekli uyarıları yapmak.

! Yangın söndürme araçlarını bulundurmak: Yangın söndürme aletlerini ve araçlarını düzenli bir şekilde yerleşimini sağlamak ve kontrol etmek, kullanımı hakkında uyarı levhaları asmak.

! Uygun aydınlatmayı sağlamak: Atölye içerisinde uygun aydınlatma yoluyla karanlıkta meydana gelebilecek kazalara karşı tedbir olmak,

! Tehlike işaretleri ve uyarı levhalarını uygun yerlere asmak: Tehlikeyle karşılaşılacak durumlar için kırmızı uyarı levhaları asmak ve karşılaşılacak tehlike durumlarını uyarı levhaları içinde belirtmek.

! Elektrik iletkenlerini yalıtımak: Atölye içerisinde elektrikten doğacak kazalara karşı tedbirler almak ve yalıtımı sağlamak.

! Uygun olmayan donanım araçlarını atölyede bulundurmamak: Atölyede bulundurulması sakıncalı donanım araçlarını atölye dışında uygun bir yerde bulundurmak, gerektiğinde atölyeye getirmek.

1.2- Araştırmanın Amacı

Araştırmanın temel amacı, Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü eğitim atölyelerinin donanımı ve organizasyonu konusunda karşılaşılan güçlükleri saptamak ve bu konuda çözüm önerileri sunmaktır. Bu temel amaç çerçevesinde araştırma kapsamında şu sorulara cevap aranacaktır.

1. Araştırma kapsamına alınan öğrencilerin ve öğretim elemanlarının bireysel özellikleri nelerdir?

2. El Sanatları Eğitimi Bölümü öğrencilerinin öğretmenlik programlarına hizmet veren eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin algı ve değerlendirmeleri nasıldır?
3. El Sanatları Eğitimi Bölümü öğrencilerinin mezun oldukları lisedeki eğitim atölyelerinin yeterliliğine ilişkin algı ve değerlendirmeleri nasıldır?
4. El Sanatları Eğitimi Bölümü öğretim elemanlarının öğretmenlik programlarına hizmet veren eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin algı ve değerlendirmeleri nasıldır?
5. Öğrencilerin eğitim aldıkları atölyelerle, mezun oldukları liselerdeki eğitim atölyeleri arasında farklılık var mıdır?
6. Öğrencilerin eğitim atölyelerine ilişkin algı ve değerlendirmeleri eğitim gördükleri öğretmenlik programına göre farklılık göstermekte midir?
7. Öğretim elemanlarının eğitim atölyelerine ilişkin algı ve değerlendirmeleri eğitim verdikleri öğretmenlik programına göre farklılık göstermekte midir?
8. Öğrencilerin mezun oldukları orta öğretim kurumuna göre, eğitim atölyesine ilişkin algı ve değerlendirmeleri farklılık göstermekte midir?
9. Eğitim-öğretim ihtiyaçlarına cevap verebilecek ideal bir dokuma eğitimi atölyesi nasıl olmalıdır?

1.3- Araştırmanın Önemi

Mesleki ve teknik eğitim okulları, işletme gibi teknolojiye kendisini sürekli yenileyen bir sistemle ilişki içinde olması nedeniyle işletmelerin ihtiyacı olan insan gücünün yetiştirilmesini sağlamakla yükümlüdür. Bu sebeple atölye eğitimine önem verilmesi gerekmektedir. Ancak günümüzde mesleki ve teknik eğitim veren okulların atölye donanımlarının yetersiz yada eksik olmasından dolayı, eğitimde bir takım sorunlar yaşanmaktadır. Bu durum mesleki eğitime öğretmen yetiştiren Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü öğretmenlik programları içinde geçerlidir.

Araştırma mesleki ve teknik eğitime öğretmen yetiştiren okulların eğitim atölyeleri ve donanımları konularında karşılaştıkları güçlükleri saptaması, çözüm önerileri getirmesi ve alanındaki ilk çalışmalardan biri olması bakımından önemlidir.

1.4- Sayıtlar

Bu araştırmanın temelinde aşağıdaki sayıtlar yer almaktadır.

- Araştırma kapsamına alınacak örneklem araştırmanın evrenini temsil edebilecek niteliktedir.
- Anket uygulanan öğrencilerin atölyelerdeki donanım ve eksiklikler konusunda geçerli ve güvenilir bilgi vereceği varsayılmıştır.

1.5- Sınırlılıklar

Araştırma kapsamına Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü öğretim elemanları, Dekoratif Sanatlar Eğitimi ve Nakış Eğitimi Öğretmenlik Programlarının 1. ve 3. sınıf öğrencileri, Tekstil Dokuma Örgü Eğitimi Öğretmenlik Programının 1. ve 2. sınıf öğrencileri alınacaktır. Araştırma kapsamında Tekstil Dokuma Örgü Eğitimi Öğretmenlik Programı ihtiyacı olan ideal bir dokuma eğitimi atölyesi örneklenektir.

2. İLGİLİ ARAŞTIRMALAR

Bu bölümde atölye ve donanımlarıyla ilgili yurt içinde yapılan araştırmalar tanıtılmıştır.

Koçer (1999) “*Endüstriyel teknik okul yöneticilerinin staj uygulaması ve donanım sağlama boyutlarında işletmelerden yararlanma düzeyleri*” konulu yüksek lisans çalışmasında, Kocaeli ili endüstriyel teknik okullarında görev yapan yöneticilerin işletmelerden staj uygulamaları ve donanım sağlama yönünden yararlanma düzeylerini saptamayı amaçlamış, staj uygulamasında işletmelerden yararlanma düzeylerine ilişkin görüşler olumlu bulunmuş, donatım boyutunda işletmelerin insan gücünden yararlanma düzeyleri ve staj uygulamasına ait eğitim olanaklarından yararlanma düzeylerine ilişkin görüşler ise olumsuz bulunmuştur. İlgili kanun çerçevesinde stajı kolaylaştıracak ve donanım sağlamayı teşvik edecek, ayrıca okul sanayi işbirliğini arttıracak özendirici önlemler alınması önerilmiştir.

Kurt (1999) “*Ankara’daki Endüstri Meslek ve Teknik Liselerinde Eğitim Araç ve Malzemelerinin Kullanımı Hakkında Araştırma*” konulu yüksek lisans çalışmasında, teknik lise ve endüstri meslek liselerindeki eğitim teknolojisinin genel durumunu, öğretmen görüşleri doğrultusunda değerlendirerek, öğretmen görüşlerinin bazı kişisel değişkenlere göre farklılık taşıyıp taşımadığı belirlemeye çalışmıştır. Araştırmada, teknik ve endüstri meslek liselerinin 1/10’unda eğitim teknolojisi laboratuvarı bulunduğu saptanmış fakat öğretmenlerin %70’inin araç-malzemelerin yerleşimi için laboratuvarları çok yeterli bulmadıkları belirlenmiştir. Laboratuvarın araç ve malzeme yönünden kısmen yeterli bulunduğu teknolojik gelişmeler karşısında çok az yenilediği ve laboratuvarlarda görevli teknisyen bulunmadığını belirlemiştir. Araştırmanın sonucu doğrultusunda eğitime ayrılan kaynakların oranlarının artırılarak yapılacak okullarda eğitim teknolojisi laboratuvarına yer verilmesi, fiziksel ve niteliksel açıdan yeterli hale getirilmesi, laboratuvarlarda daima teknisyen görevlendirilmesi ve bulunan araç ve malzemelerin teknolojik değişme ve gelişmelere paralel olarak yenilenmesi önerilmiştir.

Sayın (2001) “*İlk Öğretim İş Eğitimi Programının Teknoloji Atölye Ortamları ve Materyal Açısından Değerlendirilmesi*” konulu yüksek lisans çalışmasında, değişen teknolojiler karşısında ülkemizde iş eğitimi adı altında okutulmakta olan

teknoloji tabanlı ders programlarının teknoloji, atölye ortamları, öğretmenlerin teknoloji eğitiminde materyal kullanımları, mesleki rehberlik ve alanda yeterliliklerini genel anlamda değerlendirmeyi amaçlamış, öğretmenlerin görev yaptıkları okullarda iş eğitimi atölyelerinin % 64 çoğunlukla bulunduğunu, iş eğitimi atölyelerindeki renklerin öğrenciler üzerinde olumlu etkisinin olmadığını, eğitim ortamları bakımından atölyelerin havalandırma ve ısınmasının % 41 oranında iyi olduğunu ve atölyelerdeki eğitim araçlar-gereç, makine ve teknolojik donanımların yetersiz olduğunu saptamıştır. Atölye ortamlarının; araç-gereç ve makine standartları açısından gözden geçirilip yeni teknolojilerle donatılarak çağa uygun hale getirilmesi, öğretmenlere mesleki rehberlik ve yönlendirme konusunda eğitim seminerleri düzenlenmesi önerilmiştir.

Dulkar (1990) “ *Kız Meslek Ve Teknik Liseleri Hazır Giyim Atölyelerinde Yönetim Süreçleri Ve Yönetim İşleri Konusunda Yönetici Ve Öğretmen Görüşleri*” konulu doktora çalışmasında kız meslek ve teknik liselerin hazır giyim atölyelerinde yönetimden kaynaklanan problemleri açığa çıkararak, uygun çözüm yollarına ilişkin öneriler sunarak, atölye yönetiminin daha iyi işlemesini sağlamayı amaçlamış; bu amaçla 1987-1988 yıllarında MEB Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğüne bağlı okullarda toplam altmış üç öğretmene anket uygulamış, üretim planlarının hazırlanması ve uygulanması konusunda yönetici görüşleri olumlu, öğretmen görüşleri olumsuz bulunmuş; üretim kararlarının atölyenin üretim şartlarına uygulanması konusunda, yönetici ve öğretmenlerin kararların uygun alınmadığı konusunda hem fikir olduklarını belirlemiş; diğer atölyelerle koordinasyon kurulmadığı, üretimde kullanılan makine araç ve gereçlerin kullanımı, bakımı ve onarımı konusunda çalışanların eğitilmediklerini ortaya koymuştur. Yönetici ve öğretmenlerin atölye yönetiminde daha olumlu tavır ve davranış kazanmaları için hizmet içi eğitim kurslarına alınmaları, üretim yapan atölyelerin diğer eğitim sınıflarından farklı yönleri göz önüne alınarak müfredatın buna göre hazırlanması, hazır giyim atölyelerinin yerleşimi, malzeme, depo, teşhir salonu, vitrin, malzeme onarım ve bakım odası gibi eksikliklerin giderilmesi gerektiği, hazır giyim atölyelerinin imkanlarının artırılması, atölyelerde görevlendirilenlerin yetiştirilmeleri ve hazır giyim programlarının yeniden düzenlenmesi önerilmiştir.

3. YÖNTEM

Bu bölümde araştırmanın modeli, evren ve örneklem, ölçme aracının geliştirilmesi, verilerin toplanması ve çözümlenmesi ile ilgili bilgiler yer almaktadır.

Araştırma Modeli

Araştırmada anket-survey yöntemi kullanılmıştır. Survey modeli; olayların, objelerin, kurumların, grupların ve çeşitli alanların ne olduğunu, mevcut olayların önceki olaylarla ilişkisini dikkate alarak, durumlar arasındaki etkileşimi açıklamaya çalışan araştırmalardır (Kaptan,1995:59). Araştırma; ankete dayanan veriler üzerinde yürütülmüştür. Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü eğitim atölyelerinin donanımı ve organizasyonu konusunda karşılaşılan güçlükler ve çözüm önerilerini ortaya koyma amacına yöneliktir.

Araştırmanın Evreni ve Örneklem

Araştırma evrenini, mesleki eğitime öğretmen yetiştiren Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi bünyesinde yer alan El Sanatları Eğitimi Bölümü; Dekoratif Sanatlar, Tekstil Dokuma Örgü ve Nakış öğretmenlik programı öğretim üyeleri ve öğrencileri oluşturmuştur. Belirtilen öğretmenlik programlarının öğretim elemanlarının tamamı örneklem olarak alınmış; öğrencilerden ise Dekoratif Sanatlar ve Nakış öğretmenlik programı öğrencilerinin 1 ve 3. sınıflarından 30'ar, Tekstil Dokuma Örgü öğretmenlik programı öğrencilerinin 3. sınıfı henüz mevcut olmadığı için 1 ve 2. sınıflarından 30'ar olmak üzere toplam 180 öğrenci örnekleme dahil edilmiştir.

Ölçme Aracının Geliştirilmesi

Araştırmanın kuramsal temelini oluşturmak amacıyla özellikle konu ile ilgili kaynaklar taranmış, elde edilen bilgiler doğrultusunda, araştırmanın amaçlarına paralel olarak, El Sanatları Bölümü öğretim üyelerine ve öğrencilerine uygulanmak üzere iki ayrı taslak ölçme aracı hazırlanmıştır.

Hazırlanan taslak ölçek formlarında öğretim üyeleri için 22, öğrenciler için ise 50 madde yer almıştır. Ölçek taslağı, mesleki eğitim, eğitim istatistiği ve ölçme değerlendirme alanında uzman görüşlerine sunulmuştur. Görüşler ve eleştiriler dikkate alınarak ölçme aracı yeniden düzenlenmiştir.

Öğretim elemanları ölçeği kişisel bilgileri ve eğitim verdikleri öğretmenlik programı atölyelerine ilişkin görüşleri alacak şekilde, öğrenci ölçeği ise kişisel bilgileri, şu anda eğitim gördükleri öğretmenlik programı eğitim atölyelerine ve mezun oldukları liselerdeki eğitim atölyelerine ilişkin görüşleri yansıtacak şekilde düzenlenmiştir. Ölçeklerde atölyelere ilişkin görüşler, “fiziki şartlar ve donanım”, “planlama ve kullanım”, “sağlanan fayda” olmak üzere üç başlık altında ele alınmıştır. Ölçek uygulamaya geçmeden önce ön deneme amacıyla her bir öğretmenlik programından 25’er olmak üzere 75 öğrenciye ve 30 öğretim elemanına uygulanmıştır. Alınan sonuçlara göre gerekli düzeltmeler yapılarak ölçeklere son şekli verilmiş ve çoğaltılmıştır.

Öğretim elemanları ölçeğinin kişisel bilgiler bölümünde unvanları ve kıdemlerini belirleyebilmek için iki soruya yer verilmiştir. Eğitim verilen anabilim dalı atölyelerine ilişkin görüşleri belirleyebilmek için “fiziki şartlar ve donanım açısından” sekiz madde, “planlama ve kullanım açısından” dokuz madde, “sağlanan fayda açısından” on madde olmak üzere üç bölümde toplam 27 madde belirlenmiştir. Bunun yanında eğitim atölyelerinin donanımlarına ilişkin yetersizlikleri ortaya koymak üzere atölyede olması gereken makine ve teçhizatı kapsayan listeler oluşturulmuş, mevcut durum belirlenmeye çalışılmıştır.

Öğrenci ölçeğinin birinci bölümünde şu anda eğitim gördükleri anabilim dalı, sınıf, mezun olunan lise ve mezun olunan lisede eğitim gördükleri bölümü belirlemek üzere dört soru yer almaktadır. İkinci bölüm öğretim elemanı ölçeğinin aynı olup bu atölyelerin donanım eksikliklerini belirlemek için yine öğretim elemanları için hazırlanan makine teçhizat listesi kullanılmıştır. Aynı maddeler “mezun olunan liselerin eğitim atölyelerine ilişkin görüşleriniz” ana başlığı altında araştırma kapsamına alınan öğrenci grubuna yöneltilmiş ve yine atölyelerin donanım eksikliklerini belirlemek için makine ve teçhizat listelerine yer verilmiştir.

Ayrıca öğretim elemanlarının ve öğrencilerin konuya ilişkin farklı görüş ve önerilerini almak üzere açık uçlu bir soruya yer verilmiştir.

Verilerin Toplanması

Hazırlanan ölçek örnekleme alınan öğretim elemanlarına ve öğrencilere sınıf ortamlarında ve serbest zamanlarında dağıtmak suretiyle araştırmacı tarafından uygulanmıştır. 18 Ekim 2002 tarihinde başlanan uygulama 1. sınıfların okulu daha

iyi tanınmaları ve daha sağlıklı bilgilerin alınabilmesi için 30 Aralık 2002 tarihinde tamamlanmış ve değerlendirilmeye alınmıştır.

Ayrıca araştırma kapsamında literatürden elde edilen bilgiler, Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Tekstil Eğitimi Bölümünde yapılan gözlemler ve incelemeler, öğretim elemanlarından alınan bilgiler doğrultusunda bir dokuma atölyesinde olması gereken fiziki şartlar, donanım ve işleyiş saptanmaya çalışılmıştır.

Verilerin Analizi

Uygulanan ölçekte maddelere katılım derecesi 5 ile 1 arasında değerlendirilmiştir. Ölçekte maddelere katılım derecesi olumlu cümlelerde tamamen (5), çoğunlukla (4), orta derecede (3), az (2), hiç (1) olarak, olumsuz cümlelerde ise tamamen (1), hiç (5) olmak üzere tersten değerlendirilmiştir.

Verilerin çözümlenmesinde, *SPSS (Statistical Package for Social Sciences) 10.0* paket programından yararlanılarak istatistiksel çözümler yapılmıştır. Verilere ilişkin istatistik çözümlerlerde kişisel bilgilere ilişkin frekans ve yüzde değerleri bulunmuş, atölye donanımı ve organizasyonuna ilişkin görüşlerin aritmetik ortalamalar ve standart sapmalar hesaplanmıştır.

Gruplar arasındaki farkın belirlenmesinde ikili gruplar için "*T testi*", üçlü gruplar için "*Tek Yönlü Varyans Analizi* (f testi) kullanılmıştır. Test sonucunun anlamlı çıkması durumunda anlamlı farklılığın hangi gruplar arasında olduğunun belirlenmesinde "*tukey testi*" uygulanmıştır. Veriler araştırmanın amaçları doğrultusunda uygun başlıklar altında tablolar halinde sunulmuş yorumlanmıştır.

Eğitim ortamı ve atölye organizasyonu konusunda elde edilen veriler ışığında ideal bir dokuma atölyesi tasarımı gerçekleştirilmeye çalışılmıştır.

4- BULGULAR VE YORUM

4.1- Araştırma kapsamına alınan örnekleme (öğrenci, öğretim elemanı) ilişkin bilgiler

Araştırma kapsamına alınan öğrencilerin mezun oldukları meslek lisesi ve meslek dallarına göre, öğrenim gördükleri öğretmenlik programlarına ilişkin dağılım Tablo 4.1’de sunulmuştur.

Tablo 4.1. Öğrencilerin Mezun Oldukları Lise ve Meslek Dallarına Göre Öğrenim Gördükleri Öğretmenlik Programlarına İlişkin Dağılımı

Mezun	Olunan	DES		DOKUMA		NAKİŞ		GENEL TOPLAM	
		f=60	%	f=60	%	f=60	%	f=180	%
Lise	Meslek Dalı	f	%	f	%	f	%	f	%
Meslek Lisesi	El Sanatları	1	1,6					1	0,55
	Dokuma			3	5,0			3	1,7
	Nakış	1	1,6			3	5,0	4	2,22
	İplik			1	1,6			1	0,55
	Diğer			1	1,6			1	0,55
	Toplam	2	3,3	5	8,3	3	5,0	10	5,5
Anadolu Meslek Lisesi	El Sanatları			1	1,6			1	0,55
	Dokuma			13	21,6			13	7,2
	İplik			6	10,0			6	3,3
	Tekstil Tasarımı			4	6,6			4	2,22
	Kalite Kontrol			2	3,3			2	1,11
	Diğer			2	3,3			2	1,11
	Toplam			28	46,4			28	15,49
Endüstri Meslek Lisesi	Dokuma			3	5,0			3	1,7
	İplik			8	13,3			8	4,4
	Diğer			3	5,0			3	1,7
	Toplam			14	23,3			14	7,8
Kız Meslek Lisesi	El Sanatları	36	60,0					36	20,0
	Nakış	11	18,3			47	78,3	58	32,2
	Des	2	3,3					2	1,1
	Diğer	6	10,0			5	8,3	11	6,1
	Toplam	55	91,6			52	86,6	107	59,4
Anadolu Kız Meslek Lisesi	El Sanatları	1	1,6					1	0,55
	Dokuma			3	5,0			3	1,7
	Nakış					2	3,3	2	1,11
	Toplam	1	1,6	3	5,0	2	3,3	6	3,36
Teknik Tekstil Meslek Lisesi	Dokuma			2	3,3			2	1,11
	İplik			3	5,0			3	1,7
	Toplam			5	8,3			5	2,81
Diğer*	El Sanatları					2	3,3	2	1,11
	Dokuma			1	1,6			1	0,55
	Nakış	1	1,6			1	1,6	2	1,11
	İplik			1	1,6			1	0,55
	Diğer**	1	1,6	3	5,0			4	2,22
	Toplam	2	3,3	5	8,3	3	4,9	10	5,54

Diğer* (İmam Hatip Lisesi, Çok Programlı Liseler, Türk Cumhuriyetlerinden gelen öğrencilerin mezun oldukları liseler, Metge projesi mezunları vb.)

Diğer** (Giyim, El sanatları ve Çiçek, El sanatları Teknolojisi, Tekstil, Örne bölümü vb.)

Tablo 4.1 incelendiğinde El Sanatları Bölümüne gelen öğrencilerden %59.4'ünü Kız Meslek Lisesi çıkışlı, %15.4'ini ise Anadolu Meslek Lisesi çıkışlı ve %2.8'sini Teknik Tekstil Meslek Lisesi çıkışlı öğrencilerin oluşturduğu görülmektedir. Buna göre Öğrencilerin yarısından fazlası Kız Meslek Lisesi mezunudur.

Öğretmenlik programlarına göre bakıldığında; Dekoratif Sanatlar öğretmenlik Programı öğrencilerinin tamamına yakını (%91.6) Kız Meslek Lisesi çıkışlıdır. Bu öğrencilerin en çok meslek liselerinin el sanatları bölümünden mezun oldukları (%63.3), bunu nakış bölümü çıkışlı öğrencilerin takip ettiği (%21.6) görülmektedir.

Tekstil Dokuma Örme Eğitimi Öğretmenlik Programı öğrencilerinin ise %46.4'ü Anadolu Meslek Lisesi, %23.3'ü Endüstri Meslek Lisesi çıkışlı olup; Meslek Lisesi (%8.3), Teknik Tekstil Meslek oranı oldukça düşüktür. Tekstil Dokuma ve Örme Öğretmenlik Programına meslek liselerinin en çok dokuma bölümü (%41.6) ve iplik bölümü çıkışlı (%31.6) öğrencilerin geldikleri görülmektedir.

Nakış Eğitimi Öğretmenlik Programı öğrencilerinin %86.6'sını Kız Meslek Lisesi çıkışlı, %5.0'ını Meslek Lisesi ve diğer liselerden çıkışlı ve %3.3'ünü Anadolu Kız Meslek Lisesi çıkışlı öğrenciler oluşturmaktadır. Nakış Eğitimi Öğretmenlik Programını en çok meslek liselerinin nakış bölümü (%88.3), diğer (%8.3) ve el sanatları bölümü çıkışlı (%3.3) öğrenciler tercih etmiştir.

El Sanatları Eğitimi Bölümünü meslek lisesi çıkışlı öğrencilerin tercih edebildiği bir bölümdür (ÖSYS Kılavuzu 2003). Bu sebepten öğrencilerini yoğun olarak meslek lisesi çıkışlılar oluşturmaktadır. El Sanatları Eğitimi Bölümü Öğretmenlik Programlarından Dekoratif Sanatlar ve Nakış Programlarını çoğunlukla kız meslek lisesi mezunu öğrenciler tercih etmektedir. Bunun en büyük sebebi bu programların sadece kız öğrenci kabul etmesidir. Diğer taraftan meslek liselerinin bireyleri bir mesleğe hazırlaması (1738 sayılı Milli Eğitim Temel Kanunu) ve programlarının daha çok buna göre yapılması, teorik dersleri ikinci planda tutması, bu yüzden de öğrencilerin ÖSYM'nin yaptığı sınavlarda diğer liselerden mezun olan öğrencilere göre daha düşük puan almaları bu bölümü tercih etmelerine sebeptir. Bu durum Tekstil Dokuma ve Örme Öğretmenlik Programı içinde geçerlidir. Yalnız

diğer programlardan farklı olarak bu programa erkek öğrenciler de alınmaktadır. Bu programı dokuma, iplik, tekstil, tekstil tasarım, kalite kontrol vb. bölümlerden çıkan öğrenciler tercih edebilmektedir.

Araştırma kapsamına alınan öğretim elemanlarının unvan ve kıdemlerine göre çalıştıkları anabilim dallarına ilişkin dağılım tablo 4.2’de sunulmuştur.

Tablo 4.2. El Sanatları Eğitimi Bölümü Öğretim Elemanlarının Unvan ve Kıdemlerine Göre Çalıştığı Anabilim Dallarına İlişkin Dağılımı

		Unvanlar											
		Prof		Doç		Yrd. Doç		Öğr. Gör.		Arş. Gör.		Toplam	
Anabilim dalları	Kıdem	n	%	n	%	n	%	n	%	n	%	n	%
Dekoratif El Sanatları	26 yıl ve üz.	1	2,7			1	2,7					2	5,4
	21-25 yıl					2	5,4					2	5,4
	16-20 yıl					1	2,7					1	2,7
	11-15 yıl							2	5,4			2	5,4
	6-10 yıl									2	5,4	2	5,4
	1-5 yıl									2	5,4	2	5,4
Dokuma	26 yıl ve üz.					2	5,4					2	5,4
	21-25 yıl					2	5,4					2	5,4
	16-20 yıl			1	2,7	1	2,7					2	5,4
	11-15 yıl							2	5,4			2	5,4
	6-10 yıl									4	10,8	4	10,8
	1-5 yıl									1	2,7	1	2,7
Nakış	26 yıl ve üz.	1	2,7	1	2,7	4	10,8					6	16,2
	21-25 yıl							1	2,7			1	2,7
	16-20 yıl							1	2,7			1	2,7
	11-15 yıl							2	5,4			2	5,4
	6-10 yıl									2	5,4	2	5,4
	1-5 yıl									1	2,7	1	2,7
Toplam		2	5,4	2	5,4	13	35,1	8	21,6	12	32,4	37	100

Tablo 4.2’ye göre Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümünde iki profesör, iki doçent, on üç yardımcı doçent, sekiz öğretim görevlisi, on iki araştırma görevlisi bulunduğu anlaşılmaktadır. Öğretim elemanlarının öğretmenlik programlarına göre dağılımına bakıldığında ise Dekoratif Sanatlar Eğitimi Öğretmenlik Programında bir profesör, dört yardımcı doçent, iki öğretim görevlisi ve dört araştırma görevlisi, Tekstil Dokuma ve Örme Eğitimi Öğretmenlik Programında bir doçent, beş yardımcı doçent, iki öğretim görevlisi ve beş araştırma görevlisi, Nakış Eğitimi Öğretmenlik Programında ise bir profesör, bir

doçent, dört yardımcı doçent, dört öğretim görevlisi, üç araştırma görevlisi bulunduğu anlaşılmaktadır.

Genel olarak yıllara göre bakıldığında öğretim elemanlarının %27.02'sinin 26 yıl ve üzeri, %13.51'inin 21-25 yıl arası, %10.8'inin 16-20 yıl arası, % 16,21'inin 11-15 yıl arası, %21,62'sinin 6-10 yıl arası ve %10.8'inin 1-5 yıl arası çalışmış olduğu anlaşılmaktadır.

4.2- Öğrencilerin mezun oldukları liselerin ve öğrenim gördükleri öğretmenlik programlarının eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin görüşleri

Araştırma kapsamına alınan öğrencilerin mezun olunan lise ve devam edilen öğretmenlik programlarına göre eğitim atölyelerinin fiziki şartlarına ve donanımlarına ilişkin görüşleri Tablo 4.3'te sunulmuştur.

Tablo 4.3. Mezun Olunan ve Devam Edilen Eğitim Atölyelerinin Fiziki Şartlarına ve Donanımına İlişkin Öğrenci Görüşlerinin Dağılımı

FİZİKİ ŞARTLAR VE DONANIM AÇISINDAN	El Sanatları Eğitimi Bölümü Atölyeleri			Mezun Olunan Meslek Liseleri Atölyeleri		
	N	x	Ss	N	x	Ss
Atölyeler;						
Aydınlıktır	180	3,06	1,14	180	3,92	1,31
Yeterli büyüklüktedir	180	2,06	1,13	180	3,75	1,47
Alan eğitiminin gerektirdiği alet ve makine ile donanımlıdır	180	1,79	,97	180	3,09	1,51
Yeterli havalandırmaya sahiptir	180	2,39	1,16	180	3,47	1,40
İyi ısınmaktadır	180	2,47	1,29	180	3,41	1,46
Ayrıca bir depoya sahiptir	180	1,44	1,06	180	2,72	1,72
İhtiyaçları karşılayacak donatıma (masa, sandalye, dolap, lavabo vb.) sahiptir	180	2,38	1,23	180	3,44	1,51
Düzenli olarak temizlenmektedir	180	2,69	1,23	180	3,76	1,51
Genel Ortalama	180	2,28	1,15	180	3,44	1,48

Tablo 4.3 incelendiğinde fiziki şartlar ve donanımına ilişkin olarak, öğrencilerin atölyeler “yeterli büyüklüktedir” maddesine katılım dereceleri; üniversitedeki atölyeler için 2.06, liselerdeki atölyeler için ise 3.75, atölyelerin “alan eğitiminin gerektirdiği alet ve makine ile donanımlıdır” maddesine katılım dereceleri üniversitedeki atölyeler için 1.79, liselerdeki atölyeler için ise 3.09’dur. Öğrencilerin atölyeler “ayrıca bir depoya sahiptir” maddesine katılım ortalaması; üniversitedeki atölyeler için 1.44, liselerdeki atölyeler için ise 2.72, “ihtiyaçları karşılayacak donatıma (masa, sandalye, dolap, lavabo vb.) sahiptir” maddesine katılım dereceleri üniversite atölyeleri için 2.38, lise atölyeleri için ise 3.44’tür. Fiziki şartlar ve

donanım açısından atölyelere ilişkin genel değerlendirmelerine bakıldığında üniversite atölyeleri için 2.28, lise atölyelerinin ise 3.44'tür.

Öğrenciler mezun oldukları liselerdeki atölyelerin büyüklüğünü yeterli bulurken şu anda eğitim gördükleri öğretmenlik programları atölyelerinin fiziki olarak yeterli büyüklükte olmadığını, liselerdeki atölyelerin alet ve makine yönünden orta düzeyde, öğretmenlik programlarındaki atölyelerin lise atölyelerinden kötü durumda olduğunu düşünmektedirler. Bulgulardan atölyelerinde ayrıca bir depo bulunmadığı, mezun olunan liselerin ise yarısına yakınının atölyelerinin ayrıca bir depoya sahip olduğu anlaşılmaktadır.

Öğrenciler üniversitede yetersiz donatımlı atölyelerde eğitim aldıklarını, liselerin bu yönden öğretmenlik programları atölyelerinden daha iyi donatıma sahip olduğunu belirttikleri söylenebilir. Genel ortalamaya bakıldığında mezun oldukları lise atölyelerinin şu anda eğitim aldıkları öğretmenlik programları atölyelerinden fiziki şartlar ve donanım açısından daha iyi durumda olduğunu düşündükleri sonucuna varılabilir.

Meslek eğitimi veren kurumların sahip olması gereken en önemli özelliği uygulama eğitimini yoğun olarak vermeleri ve sanayiinin önünde olmalarıdır. Bunu başarabilmek için fiziki şartlar ve donanım açısından yeterli olmaları gerekmektedir. Ama günümüzde mesleki eğitim veren kurumlar incelendiğinde bu durumun böyle olmadığı görülmektedir. Eğitim kurumları fiziki şartlar ve donanım açısından yeterli değildir. Bu durum hem meslek liseleri hem de yüksek öğretim kurumları için geçerlidir. Gerçi bir çok lise eğitim atölyesinin fiziki şartlar ve donanım açısından, bir çok yüksek öğretim kurumu eğitim atölyesinden iyi olduğu söylenebilirse de yukarıdaki tabloda karşılaştırma yapan öğrencilerin her iki kurumdan da yeterince memnun olmadığı anlaşılmaktadır. Atölyelerin fiziki şartlarının bu durumda olmasının en büyük sebebi plansız yapılmalarından kaynaklanmaktadır. Ülkemizde okulların planı yapılırken orada verilecek eğitim düşünülmeden, hesap kitap yapılmadan binalar yapılmakta, bunun sonucunda da fiziki olarak yeterli olmayan okullar meydana gelmektedir. Özellikle uygulamalı eğitim veren okulların, bina yapım aşamasından önce verilecek eğitimin niteliğine göre uzmanlar kurulu oluşturup, bu kurulun görüşleri alınarak binanın fiziki yapısının meydana getirilmesinde yarar vardır.

Araştırma kapsamına alınan öğrencilerin mezun olunan lise ve devam edilen öğretmenlik programlarına göre eğitim atölyelerinin planlama ve kullanımına ilişkin görüşleri Tablo 4.4'te sunulmuştur.

Tablo 4.4. Mezun Olunan ve Devam Edilen Eğitim Atölyelerinin Planlama ve Kullanımına İlişkin Öğrenci Görüşlerinin Dağılımı

PLANLAMA VE KULLANIM AÇISINDAN	El Sanatları Eğitimi Bölümü Atölyeleri			Mezun Olunan Meslek Liseleri Atölyeleri		
	N	x	Ss	N	x	Ss
Atölyelerde;						
Öğrenciler ihtiyaç duydukları her an çalışabilmektedir	180	2,37	1,23	180	3,21	1,55
Eğitim için gerekli araç ve gereç temininde zorluklar yaşanmaktadır	180	3,72	1,38	180	2,77	1,59
Bulunan alet ve makineler etkili ve verimli olarak kullanılabilir	180	2,19	1,21	180	3,15	1,42
Çalışma ortamı ergonomik (insan anatomisine uyumlu) niteliktedir	180	2,03	1,04	180	3,04	1,43
Çağın gerektirdiği (yeni teknoloji) donanımlar mevcuttur	180	1,32	0,80	180	2,44	1,46
Makine ve aletlerin periyodik olarak bakımı yapılmaktadır	180	1,87	1,11	180	2,77	1,45
Makine ve aletlerin periyodik bakımını ve onarımını yapacak teknik eleman vardır	180	2,11	1,32	180	2,56	1,64
Alet ve makinelerin kullanımında gerektiğinde rahatlıkla yardım alınabilmektedir (teknik elemandan)	180	2,83	1,40	180	3,56	1,60
Atölyeden sorumlu bir görevli daima bulunmaktadır	180	2,43	1,52	180	2,89	1,72
Genel Ortalama	180	2,31	1,22	180	2,93	1,54

Tablo 4.4 incelendiğinde, planlama ve kullanım açısından atölyelerde “eğitim için gerekli araç ve gereç temininde zorluklar yaşanmaktadır” maddesine öğrenciler ortalama; üniversite için 3.72, lise için ise 2.77 cevabını vermişlerdir. Öğrencilerin atölyelerde “bulunan alet ve makineler etkili ve verimli olarak kullanılabilir” maddesine katılım derecelerinin ortalaması; üniversite atölyeleri için 2.19, lise atölyeleri için ise 3.15, atölyelerde “çağın gerektirdiği (yeni teknoloji) donanımlar mevcuttur” maddesine şu anda eğitim aldıkları üniversite atölyeleri için ortalama olarak 1.32, mezun oldukları lise atölyeleri için ise 2.44 cevabını verdikleri görülmektedir. Atölyelerde “makine ve aletlerin periyodik olarak bakımı yapılmaktadır” maddesine verdikleri cevapların ortalaması; üniversite atölyeleri için 1.87, lise atölyeleri için ise 2.77 olmuştur. Atölyelerde “makine ve aletlerin periyodik bakımını ve onarımını yapacak teknik eleman vardır” sorusuna verilen cevapların ortalaması; üniversite atölyesi için 2.11, lise atölyeleri için ise 2.56’dır. Planlama ve kullanım açısından genel ortalama bakıldığında üniversite için 2.31, liseler için ise 2.93’tür.

Bu sonuçlara göre öğrenciler öğretmenlik programlarındaki eğitim gördükleri atölyelerin, mezun oldukları liselerdeki atölyelere göre daha çok eksiğinin olduğunu belirtmişlerdir. Öğretmenlik programlarındaki atölyelerinin araç-gereç temininde çok zorlandığını düşünürken lise atölyelerinin bu yönden üniversite atölyelerinden daha iyi durumda olduğunu düşündüklerini ortaya koymuşlardır. Öğrenciler şu anda eğitim aldıkları atölyelerdeki alet ve makinelerin yeterli verimde çalıştırılmadığını düşünmektedir. Yine mezun oldukları liselerin atölyelerinde bulunan alet ve makinelerinde, ancak alınacak verimin yarısı kadar çalıştırıldığını düşündüklerini ortaya koymuşlardır. Öğrenciler ister lise, ister üniversite olsun eğitim aldıkları okulların çağın gerektirdiği donanımlarla donatılmadığını; aralarında pek bir farkın olmadığını düşünmektedirler. Öğretmenlik programları atölyelerinde makine ve aletlerin her zaman periyodik bakımın yapılmadığını düşünürken, lise atölyelerinin ancak yarısına yakınında periyodik bakımın yapıldığını ortaya koymuşlardır. Bu durum öğrencilerin öğretmenlik programlarında periyodik bakım yapacak yeterince elemanın olmadığını, liselerin ise ancak yarıdan azında periyodik bakım yapacak elemanın olduğunu düşünmekte oldukları göstermektedir. Öğrencilerin planlama ve kullanım açısından verdikleri cevapların genel ortalamasına bakıldığında mezun oldukları lise atölyelerinin şu anda eğitim aldıkları öğretmenlik programları atölyelerinden daha iyi olduğunu düşündüklerini ortaya koydukları anlaşılmaktadır.

Genel olarak mesleki eğitim kurumlarında eğitim için gerekli araç gereç temininde zorluklar yaşanmaktadır. Devlet okulları yapmakta, bir defaya mahsus donatmakta sonrasını ise okul yönetimlerine bırakmaktadır. Teknolojik gelişmeler karşısında bir zaman sonra sorunlar yaşanmaya başlamaktadır. Eğitim kurumlarındaki en büyük sorun finansman yetersizliğidir. Eğitim kurumları bir çok ihtiyacını finansman yokluğundan karşılayamamakta bu nedenle teknolojiyi takip edememekte, bunun sonucu olarak da çağın gerisinde kalmaya başlamaktadır. Tablo incelendiğinde öğrencilerin bu durumdan rahatsızlıklarını belirtmiş oldukları görülmektedir. Bunun nedeni yukarıdaki saydığımız durumdur. Diğer taraftan bir çok meslek eğitimi veren kurumda makine araç ve gereçlerin tamirini ve bakımını yapacak eleman bulunmamaktadır. Bu da bir çok sorunu arka arkaya getirmektedir. Öğrenciler tabloda da görüleceği üzere tamir yapacak eleman olamamasından şikayetçidirler.

Araştırma kapsamına alınan öğrencilerin mezun olunan lise ve devam edilen öğretmenlik programlarına göre eğitim atölyelerinden sağlanan faydaya ilişkin görüşleri Tablo 4.5'te sunulmuştur.

Tablo 4.5. Mezun Olunan ve Devam Edilen Eğitim Atölyelerinden Sağlanan Faydaya İlişkin Öğrenci Görüşlerinin Dağılımı

SAĞLANAN FAYDA AÇISINDAN	El Sanatları Eğitimi Bölümü Atölyeleri			Mezun Olunan Meslek Liseleri Atölyeleri		
	N	x	Ss	N	x	Ss
Fiziksel koşullar ve donanım açısından iyi düzenlenmiş bir eğitim atölyesi ortamı;						
Öğrencinin öğretim sürecine etkin katılımı ve kalıcı öğrenmeyi sağlar	180	3,54	1,44	180	3,57	1,56
Kazandırılan davranışların değerlendirilmesine olanak sağlar	180	3,39	1,42	180	3,52	1,53
Öğrencileri psikolojik yönden olumlu etkiler	180	3,09	1,61	180	3,37	1,63
Öğretim hizmetinde çağdaşlığın göstergesidir	180	3,12	1,67	180	3,23	1,73
Öğrencilerin estetik duygularının gelişmesine katkıda bulunur	180	3,19	1,59	180	3,23	1,64
Alan bilgisi derslerine ait atölyede/atölyelerde;						
Verilen eğitim bu alanda öğretmenlik yapmak için yeterlidir*	180*	2,66*	1,41*			
Verilen eğitim üniversitelerin ilgili bölümleri için gerekli alt yapıyı oluşturacak niteliktedir**				180**	3,18**	1,56**
Verilen eğitim üretim sektöründe çalışmak için yeterlidir	180	2,22	1,35	180	2,94	1,56
Alanla ilgili teorik bilgileri pekiştirme imkanı sunulmaktadır	180	2,50	1,28	180	3,02	1,45
Verilen eğitim beceriyi geliştirecek niteliktedir	180	2,84	1,26	180	3,27	1,50
Verilen eğitim yaratıcılığı geliştirecek niteliktedir	180	2,71	1,29	180	3,08	1,50
Genel Ortalama	180	2,92	1,43	180	3,24	1,56

* Üniversite için

** Liseler için

Tablo 4.5 incelendiğinde, sağlanan fayda açısından fiziksel koşullar ve donanım açısından iyi düzenlenmiş bir eğitim atölyesi ortamı “öğrencinin öğretim sürecine etkin katılımı ve kalıcı öğrenmeyi sağlar” maddesine verilen cevapların ortalaması; üniversite atölyeleri için 3.54, lise atölyeleri içinde 3.57’dir. Üniversitede verilen atölye eğitiminin bu alanda öğretmenlik yapmak için yeterlidir maddesine verilen cevapların ortalaması 2.66’dır. Öğrencilerin lisede aldıkları “atölye eğitiminin üniversitelerin ilgili bölümleri için gerekli alt yapıyı oluşturacak niteliktedir” maddesine verdikleri cevapların ortalaması 3.18’dir. Öğrencilerin “verilen eğitim üretim sektöründe çalışmak için yeterlidir” maddesine katılım dereceleri üniversite atölyeleri için 2.22, mezun olunan lise atölyeleri için ise 2.94’tür. Atölyelerde “verilen eğitim beceriyi geliştirecek niteliktedir” maddesine verilen cevapların ortalaması; üniversite atölyeleri için 2.84, lise atölyeleri için ise 3.27, genel ortalama bakıldığında atölyelerden sağlanan fayda ilişkin katılım dereceleri üniversite atölyeleri için 2.92, lise atölyeleri için ise 3.24’tür.

Verilen cevaplar incelendiğinde hem üniversite hem de lisede alınan atölye eğitiminin, öğretim sürecine etkin katılımı ve kalıcı öğrenmeyi sağladığı yönündedir. Atölye eğitiminin amacında budur. Atölye eğitimiyle ilgili olarak 1738 sayılı Milli Eğitim Temel Kanunu incelendiğinde bu durumun açıkça belirtildiği görülmüştür. Üniversitelerin amacı insanları doğrudan hayata hazırlamaktır. Bu yüzden özellikle uygulamalı derslerin olduğu bölümlerin, atölye eğitimini bu yönde vermeleri gerekmektedir. Tablo incelendiğinde öğrencilerin öğretmenlik programları atölyelerinde verilen eğitimin öğretmenlik yapmak için yeterli olmadığını düşündükleri görülmektedir. Öğrencilerin atölye eğitimini üniversite için daha üst düzeyde almak istedikleri yönünde fikir belirtmek yanlış olmaz. Öğrenciler öğretmenlik programlarında verilen atölye eğitimini üretim sektöründe çalışmak için yeterli bulmazken, lise eğitiminin üretim sektörü için orta düzeyde verildiğini düşündükleri görülmektedir. Verilen cevaplar öğrencilerin hem öğretmenlik programlarında hem de lisede verilen atölye eğitiminin beceriyi geliştirici yönde olmadığını düşündüklerini ortaya koymaktadır. Tablo incelendiğinde lise atölye eğitiminin üniversite atölye eğitiminin bir adım önünde olduğu görülmektedir. Bu tam tersi olması gereken durumdur, ama daha önce değindiğimiz üniversite atölye donanımlarının liseye göre daha eksik kalması ve yetersizliği öğrencilerin böyle düşünmesine ve bu sonucun oluşmasına zemin hazırlamıştır.

Araştırmaya katılan öğrencilerin meslek dallarına göre atölyelerin yeterliğine ilişkin algı ve değerlendirmelerinin aritmetik ortalamaları, standart sapmaları, f değeri ve Tukey testi sonuçları tablo 4.6'da verilmiştir.

Tablo 4.6'da öğrencilerin fiziki şartlar ve donanım açısından ve genel eğitimde sağlanan fayda açısından atölyelerin yeterliğine ilişkin görüşlerinin ortalamaları arasında anlamlı fark olmadığı ($p < 0,05$) görülmektedir. Planlama ve kullanım açısından bakıldığında DOK ve NAK grupları arasında, alan eğitiminde sağlanan fayda açısından bakıldığında ise üç grubun (DES-DOK-NAK) ortalamaları arasındaki fark anlamlı bulunmuştur. Bu bulgu DOK (19.37) grubunun, NAK (22.65) grubuna göre atölyeleri planlama ve kullanım açısından daha yetersiz olarak değerlendirdiğini göstermektedir. Planlama ve kullanım açısından DES-NAK grupları arasında anlamlı bir fark yoktur.

Tablo 4.6- Devam Ettikleri Öğretmenlik Programlarına Göre Öğrencilerin Atölyelerin Yeterliğine İlişkin Görüşleri

Boyutlar	Meslek dalı	N	x	Ss	f	p	Farklar
Fiziki şartlar ve donanım açısından	Des*	60	18,72	6,02	,956	,386	
	Dok**	60	17,45	4,70			
	Nak***	60	18,67	6,21			
Planlama ve kullanım açısından	Des	60	20,62	6,68	4,876	,009	Dok-Nak
	Dok	60	19,37	4,52			
	Nak	60	22,65	6,03			
Sağlanan fayda açısından (Genel Eğitimde)	Des	60	16,32	7,63	,243	,784	
	Dok	60	16,8	7,02			
	Nak	60	15,9	6,53			
Sağlanan fayda açısından (Alan Eğitiminde)	Des	60	12,32	5,32	26,69	,000	Des-Dok-Nak
	Dok	60	9,98	3,91			
	Nak	60	16,47	5,39			

Des* (Dekoratif Sanatlar Öğretmenlik programı)

Dok** (Tekstil Dokuma Örgü Öğretmenlik Programı)

Nak*** (Nakış Öğretmenlik Programı)

Bulgular alan eğitiminde sağlanan fayda açısından atölyeleri DES, DOK ve NAK gruplarının her üçünün de yetersiz gördüğünü ortaya koymaktadır. Gruplar arasında DOK grubu diğer iki gruba göre atölyelerin yetersizliği konusunda olumsuz daha yakın (9.98) görüş bildirmişlerdir. NAK grubu diğer iki gruba (DES ve DOK) göre atölyeleri her açıdan (16.47) daha yeterli bulmaktadır.

Planlama ve kullanım açısından DOK ve NAK grupları arasında anlamlı bir fark olduğu görülmektedir. Bu bulgu DOK grubunun daha çok sanayi sektörüne eleman yetiştiren meslek liseleri mezunu olmaları ve bu öğrencilerin makinelerle daha çok alakalı bölümlerden mezun olmaları şeklinde açıklanabilir. NAK grubu ise meslek liselerinin nakış bölümlerinden mezundur. Genelde nakış bölümü mezunu öğrencilerin daha çok el işi nakışı yapmaları ve makine ağırlığının DOK grubuna göre daha hafif kalması gruplar arasında anlamlı bir farkın oluşmasına neden gösterilebilir. DES grubu ise her iki grubun arasında bir yerde kalmıştır. Yine alan eğitiminde sağlanan fayda açısından öğrenci görüşleri arasında fark oluşmasına yukarıda bahsettiğimiz nedenler gösterilebilir.

4.3- Öğrencilerin mezun oldukları liseye ve öğrenim gördükleri öğretmenlik programına göre eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin görüşleri

Araştırmaya katılan öğrencilerin meslek dallarına göre atölyelerin yeterliğine ilişkin görüşlerinin aritmetik ortalamaları, standart sapmaları, t değeri ve Tukey testi sonuçları tablo 4.7’da verilmiştir.

Tablo 4.7- Devam Ettikleri Öğretmenlik Programlarına ve Mezun Oldukları Liseye Göre Öğrencilerin Atölyelerin Yeterliğine İlişkin Görüşleri

Boyutlar	Gruplar	N	x	Ss	t değeri	p
Fiziki şartlar ve donanım açısından	Üniversite	180	18,28	5,68	-12,348	,000
	Lise	180	27,56	9,55		
Planlama ve kullanım açısından	Üniversite	180	20,88	5,94	-6,399	,000
	Lise	180	26,09	10,3		
Sağlanan fayda açısından (Genel Eğitimde)	Üniversite	180	16,34	7,04	-,998	,320
	Lise	180	16,92	7,45		
Sağlanan fayda açısından (Alan Eğitiminde)	Üniversite	180	12,92	5,59	-4,329	,000
	Lise	180	15,49	6,8		

Tablo 4.7’de görüldüğü üzere t testi sonuçları, öğrencilerin atölyelerin yeterliğine ilişkin görüşlerinde, devam ettikleri öğretmenlik programları ve mezun oldukları liseler arasında fiziki şartlar ve donanım, planlama ve kullanım ile alan eğitiminde sağlanan fayda açısından anlamlı bir farkın ($p>0,05$) olduğunu ortaya koymaktadır. Bu değerler öğrencilerin lise atölyelerini, üniversite atölyelerine göre daha yeterli buldukları göstermektedir. Bulgulardan elde edilen sonuçlar öğrencilerin genel eğitimde sağlanan fayda açısından üniversite ve lise atölyelerini aynı kategoride gördüklerini göstermektedir.

Yukarıdaki diğer tablolar incelendiğinde ortaya çıkan sonucun şaşırtıcı olmadığı görülmektedir. Bunun nedeni öğrencilerin üniversite atölyelerini lise atölyelerine göre daha yetersiz bulmaları ve mezun oldukları liseden gelirken hayal ettikleri şeyleri üniversite atölyelerinde bulamamış olmaları olabilir. Araştırma esnasında El Sanatları Bölümü Doküman Örgü Programından daha önce mezun olan ve şu anda eğitim alan öğrencilerle yapılan görüşmelerde vurgulanan genelde bu durum olmuştur. Öğrencilerin liselerden mezun olup üniversiteye gelirken hayalleri her türlü araç-gereç, makine ve donanım ile donatılmış atölyelerde, öğretmenlik ve üretim sektörü için yeterli sayılabilecek bilgilerle donatılmış birey olarak mezun olmaktır. Ama atölyelerin donanımlarının yetersiz olması, istediği bir çok şeyi bulamadan mezun edilen bireylerde acaba hayatta başarılı olamayacak mıyım endişesini doğurmaktadır. Ne yazık ki Milli Eğitim Bakanlığı’na bağlı bir çok meslek lisesi atölyesinin donanımı El Sanatları Bölümü atölyelerinden daha iyi durumdadır. Görüldüğü üzere araştırmamızda elde edilen bulgular da bunu desteklemektedir. Bu durum tam tersi olması gereken bir durumdur. Ekonomik olanaksızlıklardan

kaynaklanan bir çok sorun üniversite atölyelerini lise atölyelerinden geri bırakmıştır. Meslek eğitimi veren öğretmenlik programlarının meslek liselerine öğretmen yetiştiren kurumlar olması konunun ve sorunun önemini göstermekte ve ivedilikle çözülmesi gerekmektedir.

4.4- Öğretim elemanlarının bölüm eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin görüşleri

Araştırma kapsamına alınan öğretim elemanlarının öğretmenlik programlarına göre eğitim atölyelerinin fiziki şartlarına ve donanımlarına ilişkin görüşleri Tablo 4.8’de sunulmuştur.

Tablo 4.8. Öğretim Elemanlarının Eğitim Atölyelerinin Fiziki Şartlarına ve Donanımına İlişkin Görüşlerinin Dağılımı

FİZİKİ ŞARTLAR VE DONANIM AÇISINDAN	Eİ Sanatları Eğitimi Bölümü Atölyeleri		
	N	x	Ss
Atölyeler;			
Aydınlıktır	37	2,73	1,22
Yeterli büyüklüktedir	37	2,11	1,05
Alan eğitiminin gerektirdiği alet ve makine ile donanımlıdır	37	1,84	0,99
Yeterli havalandırmaya sahiptir	37	2,54	1,28
İyi ısınmaktadır	37	2,24	1,04
Ayrıca bir depoya sahiptir	37	1,16	0,37
İhtiyaçları karşılayacak donanıma (masa, sandalye, dolap, lavabo vb.) sahiptir	37	2,08	1,01
Düzenli olarak temizlenmektedir	37	2,19	1,05
Genel Ortalama	37	2,11	1

Tablo 4.8 incelendiğinde “aydınlıktır” maddesinin ortalaması 2.73’tür. “Alan eğitiminin gerektirdiği alet ve makine ile donanımlıdır” maddesinin ortalaması 1.84, “ayrıca bir depoya sahiptir” maddesinin ortalaması 1.16’dır. Genel ortalama 2.11’dir.

Tablo incelendiğinde öğretim elemanlarının atölyelerin aydınlığını yeterli bulmadıkları görülmektedir. Öğrencilerin bu soruya verdikleri cevaplar incelendiğinde (Tablo 4.3) öğretim elemanlarının atölyelerin aydınlığını öğrencilere göre daha az buldukları görülmektedir. Öğretim elemanları, atölyelerin yeterince alan eğitiminin gerektirdiği alet ve makine ile donanımlı olmadığını düşündüklerini ortaya koymuşlardır. Ayrıca bir depoya sahiptir sorusuna öğretim elemanlarının verdikleri cevapların ortalaması oldukça düşüktür. Anket uygulaması esnasında görüşülen öğretim elemanlarının çoğunluğu, atölyelerde depo olmadığını, kullandıkları malzemeleri ve yapılan ürünleri koyacak bir yerlerinin bulunmadığını, öğrenci çalışmalarını atölyelerde bulunan dolaplarda üst üste koyarak saklamak zorunda

olduklarını bu yüzdende ürünlerin zarar gördüğünü belirtmişlerdir. Genel ortalamaya bakıldığında öğretim elemanlarının fiziki şartlar ve donanım açısından atölyeleri yeterli bulmadıkları anlaşılmaktadır.

Fiziki durum ve donanım bir eğitim atölyesi için olmazsa olmazlardandır. İyi bir atölye eğitimi çok iyi düzenlenmiş atölye ortamında verilebilir. Öğretim elemanlarının eğitim verdikleri atölyeleri yetersiz bulmalarının nedenlerinden bir tanesi daha iyi eğitim vermek istemeleridir. Bunun yanında şu anda eğitim verilen atölyeler daha önce farklı amaçlara yönelik kullanıldığı sonradan atölyeye dönüştürüldüğü için yeterli özellikleri taşımamakta bu durumda öğretim elemanlarını rahatsız etmektedir. Daha önce değindiğimiz atölyelerin fiziki planlamasının yeterince yapılmaması öğretim elemanlarını da rahatsız etmektedir. Görüş alış verişinde bulunulan öğretim elemanları alanlarıyla ilgili atölyeler oluşturulurken kendilerinden görüş alınmasında fayda olduğunu belirtmişlerdir. Daha önce değindiğimiz gibi olması gerekende budur.

Araştırma kapsamına alınan öğretim elemanlarının öğretmenlik programlarına göre eğitim atölyelerinin planlama ve kullanımına ilişkin görüşleri Tablo 4.9’da sunulmuştur.

Tablo 4.9. Öğretim Elemanlarının Eğitim Atölyelerinin Planlama ve Kullanımına İlişkin Görüşlerinin Dağılımı

PLANLAMA VE KULLANIM AÇISINDAN	El Sanatları Eğitimi Bölümü Atölyeleri		
	N	x	Ss
Atölyelerde;			
Öğrenciler ihtiyaç duydukları her an çalışabilmektedir	37	1,95	0,97
Eğitim için gerekli araç ve gereç temininde zorluklar yaşanmaktadır	37	3,76	1,42
Bulunan alet ve makineler etkili ve verimli olarak kullanılabilir	37	2,27	1,12
Çalışma ortamı ergonomik (insan anatomisine uyumlu) niteliktedir	37	1,84	0,83
Çağın gerektirdiği (yeni teknoloji) donanımlar mevcuttur	37	1,24	0,43
Makine ve aletlerin periyodik olarak bakımı yapılmaktadır	37	1,7	0,85
Makine ve aletlerin periyodik bakımını ve onarımını yapacak teknik eleman vardır	37	1,57	0,80
Alet ve makinelerin kullanımında gerektiğinde rahatlıkla yardım alınabilmektedir (teknik elemandan)	37	1,57	0,93
Atölyeden sorumlu bir görevli daima bulunmaktadır	37	1,22	0,42
Genel Ortalama	37	1,9	0,86

Tablo 4.9 incelendiğinde “eğitim için gerekli araç gereç temininde zorluklar yaşanmaktadır” maddesinin ortalaması yüksek oranda 3.76’dır. “Atölyeden sorumlu bir görevli daima bulunmaktadır” maddesinin ortalaması 1.22, “çağın gerektirdiği

(yeni teknoloji) donanımlar mevcuttur” maddesinin ortalaması 1.24 ve genel ortalama 1.9’dur.

Öğretim elemanları atölyelerde verilen eğitim için gerekli olan araç gereç temininde zorluklar yaşadıklarını, atölyelerden sorumlu bir görevlinin bulunmadığını ve atölyelerde çağın gerektirdiği donanımların bulunmadığını belirtmişlerdir. Genel ortalamaya bakıldığında ise öğretim elemanlarının atölyeleri planlama ve kullanım açısından yeterli bulmadıkları görülmektedir.

Daha öncede değindiğimiz ödenek yetersizlikleri öğretim elemanları görüşlerinde de karşımıza çıkmaktadır. Öğretim elemanlarının çoğunluğu araç gereç temininde zorluklar yaşadığını düşünmektedir. Türkiye de öğretmenlik idealistlik üzerine yapılan bir meslektir. Öğretim elemanları araç gereç ve makine yönünden yetersiz ve çağın gerisinde kalmış atölyelerde eğitim vermeyi istememekte ve eğitim verdikleri öğrencileri branşlarında yeterli donatamadıklarını düşündüklerinden rahatsızlık duymaktadırlar. Öğretim elemanlarının planlama ve kullanım açısından daha iyi bir ortamda atölye eğitimi vermeyi istediklerini söylemek yanlış olmaz.

Araştırma kapsamına alınan öğretim elemanlarının öğretmenlik programlarına göre eğitim atölyelerinden sağlanan faydaya ilişkin görüşleri Tablo 4.10’da sunulmuştur.

Tablo 4.10. Öğretim Elemanlarının Eğitim Atölyelerinden Sağlanan Faydaya İlişkin Görüşlerinin Dağılımı

SAĞLANAN FAYDA AÇISINDAN	El Sanatları Eğitimi Bölümü Atölyeleri		
	N	x	Ss
<i>Fiziksel koşullar ve donanım açısından iyi düzenlenmiş bir eğitim atölyesi ortamı;</i>			
Öğrencinin öğretim sürecine etkin katılımı ve kalıcı öğrenmeyi sağlar	37	4,32	1,16
Kazandırılan davranışların değerlendirilmesine olanak sağlar	37	4,14	1,13
Öğrencileri psikolojik yönden olumlu etkiler	37	4,27	1,15
Öğretim Hizmetinde çağdaşlığın göstergesidir	37	4,24	1,19
Öğrencilerin estetik duygularının gelişmesine katkıda bulunur	37	4,22	1,13
<i>Alan bilgilisi derslerine ait atölyede/atölyelerde;</i>			
Verilen eğitim bu alanda öğretmenlik yapmak için yeterlidir	37	2,59	1,17
Verilen eğitim üretim sektöründe çalışmak için yeterlidir	37	1,81	1,02
Alanla ilgili teorik bilgileri pekiştirme imkanı sunulmaktadır	37	2,14	1,03
Verilen eğitim beceriyi geliştirecek niteliktedir	37	2,35	1,16
Verilen eğitim yaratıcılığı geliştirecek niteliktedir	37	2,19	1,15
Genel Ortalama	37	3,22	1,12

Tablo 4.10 incelendiğinde atölyeler “öğrencinin öğretim sürecine etkin katılımını ve kalıcı öğrenmeyi sağlar” maddesine verilen cevapların ortalaması 4.32, “öğrencileri psikolojik yönden olumlu etkiler” maddesinin ortalaması ise 4.27’dir. “Verilen eğitim üretim sektöründe çalışmak için yeterlidir” maddesinin ortalaması 1.81, “alanla ilgili teorik bilgileri pekiştirme imkanı sunulmaktadır” maddesinin ortalaması 2.14 ve genel ortalama ise 3.22’dir.

Sorudan da anlaşılabileceği gibi öğretim elemanları, atölyelerin öğrencilerin öğretim sürecine etkin katılımını ve kalıcı öğrenmeyi sağladığını ve öğrencileri psikolojik yönden olumlu etkilemesi gerektiğini düşünmektedirler. Ama burada bahsedilen El Sanatları Eğitimi Bölümü atölyeleri için değildir. Bu durum öğretim elemanlarının gözünde bir atölye ortamının nasıl olmasıyla ilgilidir. Öğretim elemanları El Sanatları Eğitimi Bölümünde verilen atölye eğitiminin öğretmenlik yapmak ve üretim sektöründe çalışmak için yeterli olmadığını belirtmişlerdir. Bunun yanında atölyelerde verilen eğitimin teorik derslerle örtüşmediği sonucunu çıkarmakta mümkündür. Genel olarak öğretim elemanlarının sağlanan fayda açısından atölyeleri olumlu bulduklarını söylemek yanlış olmaz.

Öğretim elemanları El Sanatları Eğitimi Bölümü atölyelerinde verilen eğitimin yeterli olmadığını düşünmektedirler. Bunun nedeni daha öncede belirttiğimiz donanım yetersizlikleridir. Öğretim elemanları kendilerini alanlarında yetiştirmiş kişilerdir. Ama kalıcı eğitim-öğretim, görerek ve uygulayarak yapılandır. İnsan ne kadar bilgilide olsa bu bilgisini uygulayarak aktarması daha başarılı olur.

4.5- Öğretmenlik programlarına göre, öğretim elemanlarının eğitim atölyelerine ilişkin görüşleri

Araştırmaya katılan öğretim elemanlarının meslek dallarına göre atölyelerin yeterliğine ilişkin algı ve değerlendirmelerinin aritmetik ortalamaları, standart sapmaları, f değeri ve Tukey testi sonuçları tablo 4.11’de verilmiştir.

Tablo 4.11’de öğretim elemanlarının uygulanan anketten aldıkları toplam puanlarına bakıldığında, planlama ve kullanım açısından ve genel eğitimde sağlanan fayda açısından maddelerine verilen puanların ortalamalarının arasındaki farkın anlamlı olmadığı ($p < 0,05$) görülmektedir.

Tablo 4.11- Öğretmenlik Programlarına Göre Öğretim Elemanlarının Atölyelerin Yeterliğine İlişkin Görüşleri.

Boyutlar	Meslek dalı	N	$\bar{X}$	Ss	f	p	Farklar
Fiziki şartlar ve donanım açısından	Des	11	17,55	5,54	9,837	,000	Des-Dok Dok-Nakış
	Dok	13	12,77	3,54			
	Nak	13	20,46	4,27			
Planlama ve kullanım açısından	Des	11	17,09	3,36	1,743	,190	
	Dok	13	15,92	1,38			
	Nak	13	18,31	4,33			
Sağlanan fayda açısından (Genel Eğitimde)	Des	11	21,82	3,16	,114	,892	
	Dok	13	21,00	6,56			
	Nak	13	20,85	5,23			
Sağlanan fayda açısından (Alan Eğitiminde)	Des	11	12,18	3,43	7,212	,002	Des-Dok Dok-Nakış
	Dok	13	8,00	2,61			
	Nak	13	13,23	4,69			

Fiziki şartlar ve donanım açısından bakıldığında DES-DOK ve DOK-NAK grupları öğretmenlik programları öğretim elemanları arasında, alan eğitiminde sağlanan fayda açısından bakıldığında ise yine DES-DOK ve DOK-NAK grupları öğretmenlik programları öğretim elemanları arasında da anlamlı bir fark görülmektedir. Bundan fiziki şartlar ve donanım açısından DOK (12.77) grubu öğretim elemanlarının DES (17.55) ve NAK (20.46) grubu öğretim elemanlarına göre atölyeler konusunda daha olumsuz görüş bildirdikleri anlaşılmaktadır. Alan eğitiminde sağlanan fayda açısından atölyeleri yine DOK (8.00) grubu öğretim elemanlarının, DES (12.18) ve NAK (13.23) grupları öğretim elemanlarına göre daha yetersiz bulunduğunu göstermektedir. Gruplar arasında DOK grubu öğretim elemanlarının diğer iki gruba göre atölyelerin yetersizliği konusunda olumsuzza daha yakın görünüm içindedir. NAK grubu öğretim elemanları diğer iki gruba (DES ve DOK) göre atölyeleri daha yeterli bulmaktadır.

Fiziki şartlar ve donanım açısından DES-DOK ve DOK-NAK grupları öğretim elemanları arasında anlamlı bir fark olduğu görülmektedir. DOK grubu öğretim elemanlarının her iki gruba anlamlı fark oluşturmasının nedeni Tekstil Dokuma Örgü öğretmenlik programının uygulama eğitimlerinde dokuma tezgahlarını kullanmaları ve atölyelerin fiziki olarak bu tezgahların düzenli olarak yerleştirilmesine olanak vermemesi ve donanım açısından atölyelerde yeterli dokuma makine ve tezgahının olmaması olabilir. Diğer iki grup daha çok el sanatları ağırlıklı çalışmaları nedeniyle fiziki olarak geniş alana ve makineye (veya tezgaha) ihtiyaç

duymamaları farkın ortaya çıkmasına etken gösterilebilir. Yine alan eğitiminde sağlanan fayda açısından gruplar arasında fark oluşmasının nedeni aynı etkenlere bağlanabilir.

4.6- Öğrencilerin ve öğretim elemanlarının eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin görüşlerinin karşılaştırılması

Araştırmaya katılan öğrencilerin ve öğretim elemanlarının atölyelerin yeterliğine ilişkin görüşlerinin karşılaştırılmasının aritmetik ortalamaları, standart sapmaları ve t değeri 4.12’de verilmiştir.

Tablo 4.12- Öğrencilerin ve Öğretim Elemanlarının Atölyelerin Yeterliğine İlişkin Görüşlerinin Karşılaştırması

Boyutlar	Gruplar	N	$\bar{x}$	Ss	t değeri	p
Fiziki şartlar ve donanım açısından	Öğrenci	180	18,28	5,68	1,399	,167
	Öğr. Elemanı	37	16,89	5,45		
Planlama ve kullanım açısından	Öğrenci	180	20,88	5,94	5,361	,000
	Öğr. Elemanı	37	17,11	3,32		
Sağlanan fayda açısından (Genel Eğitimde)	Öğrenci	180	16,34	7,04	-4,878	,000
	Öğr. Elemanı	37	21,19	5,14		
Sağlanan fayda açısından (Alan Eğitiminde)	Öğrenci	180	12,92	5,59	2,250	,028
	Öğr. Elemanı	37	11,08	4,28		

Tablo 4.12’de görüldüğü üzere, öğrencilerin ve öğretim elemanlarının atölyelerin yeterliğine ilişkin görüşlerinde planlama ve kullanım ile genel eğitimde ve alan eğitiminde sağlanan fayda açısından anlamlı bir farkın olduğunu göstermektedir ($p>0.05$). Fiziki şartlar ve donanım açısından ise öğrencilerin ve öğretim elemanlarının görüşleri paralellik göstermektedir ($p<0.05$).

Öğrenciler planlama ve kullanım açısından atölyeleri öğretim elemanlarına göre daha olumlu (20.88) değerlendirmişlerdir. Genel değerlendirmeye bakıldığında ve anket uygulama aşamasında öğrencilerle yapılan görüşmelerde öğrencilerin atölyelerden daha şikayetçi olduğu kanısı oluşmuşken; öğretim elemanlarının olumsuz yakın görüş belirtmesi şaşırtıcı olmuştur. Öğretim elemanlarının eğitim verdikleri atölyelerden öğrencilere göre daha çok rahatsız olmalarının sebebi öğrencilerini daha iyi yetiştirme endişesi olabilir. Bunun yanında öğrencilerin eğitimlerini tamamlayıp okuldan ayrılmalrı söz konusu iken, öğretim elemanlarının emekli oluncaya kadar yetersiz atölyelerde eğitim vermeye devam etmek zorunda

olmaları ve bu durumun düzeltilmesinde, yapılan çalışmanın bir nebze de olsa katkısı olacağı düşüncesiyle rahatsızlıklarını daha net ortaya koymaya çalışmış olmaları ihtimaldir. Genel eğitimde sağlanan fayda açısından atölyelerden beklenen etkili alan eğitimi yanında öğrencilerin psikolojik ve estetik duyarlılıklarına da katkıda bulunması, öğrenmede ve değerlendirmede daha uygun ortamı sunmasıdır. Bulgular öğretim elemanlarına göre öğrencilerin olumsuz yakın tutum içinde olduğunu göstermektedir. Bu durum bize öğrencilerin öğretim elemanlarına göre atölye eğitiminin gerekliliğini henüz kavrayamamış olduklarını göstermektedir.

4.7- Dokuma Eğitimi Atölyesi Tasarımı

Örgün ve yaygın eğitim kurumlarında uygulanan öğretim programlarının gerektirdiği uygulamalı derslerde bilgi, beceri ve mesleki alışkanlıkların kazandırılması amacıyla, gerekli donatımı yapılmış eğitim, öğretim ve üretim ortamına atölye denir. Eğitim atölyeleri;

- İş ve hizmet alanlarına yetişmiş eleman sağlamak amacı ile çalışır.
- Nitelikli teknik insan gücü yetiştirir.
- Uygun eğitim metotları kullanarak eğitim-öğretim yapılır.
- Eğitim amacına en uygun makine, cihaz ve aletleri kullanılır.
- Öğrencileri ilgi ve yetenekleri doğrultusunda topluma yararlı bireyler olarak yetiştirir.
- Eğitim-öğretimi esas alarak kar amacıyla çalışmaz.
- Teknolojik gelişmelere dayalı eğitim-öğretim yapılır (Anonim,2000:125).

Yukarıda bahsedilen konuların yerine getirilmesi için iyi organize edilmiş atölyeye ihtiyaç vardır. Bu bölümde ilgili yazılı kaynakların incelenmesi, benzer eğitim kurumlarında yapılan gözlemler ve yetkililerle yapılan görüşmelerden sağlanan bilgiler doğrultusunda eğitim ihtiyaçlarını karşılayabilecek nitelikte bir dokuma birimi tasarlanmıştır.

Atölye bölümleri makine ve yardımcı ekipmanın en yüksek verimle kullanılması ile öğrencilerin sağlık emniyeti için mümkün olan en iyi şartları temin edecek şekilde planlanmıştır. Bölümler 20 öğrenci kapasiteli ve her öğrenciye ortalama en az 4 m² alan düşecek şekilde hesaplanmıştır. Atölye fiziksel büyüklük

olarak yeterli düzeyde, atölye bölümlerinin toplam kullanım alanı minimum 600, maksimum 800 m² (tasarlanan atölye kullanım alanı 688.8 m²'dir) ve atölyenin tavan yüksekliği, kullanılacak makine özellikleri (jakarlı dokuma tezgahı vb.) göz önünde bulundurularak maksimum 4-5 m olmalıdır. Aşağıda bir dokuma biriminde yer alması gereken bölümler tanıtılmıştır.

Bir dokuma biriminde bulunması gereken bölümler:

Atölye şefi odası: Atölyenin bütün sorumluluğunu üzerinde taşıyan kişinin kullandığı ve atölyeye ait bütün işlerin idare edildiği bölümdür. 12 m² civarında olması uygundur.

Öğretim elemanları odası: Öğretim elemanlarının ders aralarında dinlenmek ve gerektiğinde çalışmalarında kullanabileceği odadır. En az 16 m² olmalıdır.

Atölye sorumlusu odası: Atölyenin sorumluluğunu üzerinde taşıyan, öğretim elemanlarına ve öğrencilere yardımcı olan (depodan malzeme ve araç-gereç temini, üretim işleri vb.) görevlinin kullandığı odadır. Atölye sorumlusu atölyenin bölümlerini daima kontrol ederek meydana gelebilecek kaza vb. olayların önlenmesini sağlar. Atölye sorumlusu kazalar ve yaralanmalar konusunda eğitilmiş olmalıdır. Atölye sorumlusu odasında ecza dolabı yer almalıdır.

Teknisyen odası: Atölye teknisyeninin kullanacağı odadır. Teknisyenin atölye bölümlerinde bulunan makine, araç ve gerecin bozulduğu zamanlarda tamirini yaptırdığı ve devamlı olarak kullandığı odadır.

Dokuma makinelerinin (sanayi tipi) bulunduğu bölüm: Dokuma makinelerinin bulunduğu kısmın minimum 80, maksimum 160 m² kullanım alanı olması gereklidir. Kapı genişliği 240 cm olmalıdır. Atölye tavan yüksekliği jakarlı tezgahlarda göz önünde bulundurularak 4-5 m olması gerekir. Sanayi tipi dokuma makinelerinin bulunduğu bölümünün direk olarak dışa açılan bir kapısı olmalıdır. Bunun nedeni gerektiğinde büyük boyutlu ve ağır makinelerin taşıma ve yerleştirme işlemlerinde kolaylık sağlamaktır.

Armürlü dokuma (şablon) tezgahlarının bulunduğu bölüm: Şablon tezgahlarının bulunduğu kısmın kullanım alanı minimum 80, maksimum 120 m² olmalıdır. Kapı genişliği 240 cm olmalıdır.

Derslik (çok amaçlı): Atölyede verilmesi gereken teorik derslerin ve gerektiğinde başka etkinliklerin yapılabildiği bölümdür. Bu kısım 60'la 80 m² arasında değişebilir.

Bilgisayarlı tasarım bölümü: Uygulama eğitimi sırasında tezgahlarda ve dokuma makinelerinde dokunacak ürünlerin desenlerinin oluşturulduğu bölümdür. Bilgisayarlı tasarım bölümünün kullanım alanı 80 m², kapı genişliği ise normal ölçülerde olmalıdır.

Tekstil laboratuvarı: Tekstil için gerekli her türlü testin yapılabildiği ve bu amaçla yapılacak çalışmalarda kullanılan cihaz, alet ve makinelerin bulunduğu bölümdür. Tekstil laboratuvarının kullanım alanı 80 m², kapı genişliği ise normal ölçülerde olmalıdır. Laboratuvarı en ideal hava koşulları klima tesisatı ile sağlanır. Klima tesisatı nemlendirir, havalandırır, ısıtır ve soğutur. Nem ve sıcaklığı sağlayan otomatik ayarlayıcı laboratuvarın herhangi bir yerine rastgele konulmamalı, odanın her yeriyle temas edebilen bir merkeze olmalıdır.

Depo: Atölyeye ait araç-gereç ve malzemenin konulduğu bölümdür. Bu sayede ortada olmaması gereken bir çok malzeme depolarda saklanabilir ve oluşacak israfın önüne geçilmiş olur.

Sergi alanları: Atölyede yapılan işlerin sergilendiği yerlerdir. Öğrenciler tarafından yapılan ürünlerin sergilenmesi sayesinde öğrencilerin motivasyonu arttırılarak daha iyi işler yapmaları sağlanabilir.

Atölyelerde bulunması gereken diğer özellikler ise şunlardır:

-Dokuma eğitim atölyesinde sanayi tipi dokuma makinelerinin bulunduğu, makinelerin büyük gürültüyle çalıştığı, bu sebeple diğer eğitim atölyelerindeki ve sınıflardaki öğrencilerin gürültüden rahatsız olacakları göz önüne alınarak ayrı bir birim hatta bina olarak düşünülmüştür.

-Atölye zemini, titreşimi soğurucu ve makinelerin montajına olanak verecek özellikte düşünülmüştür.

-Atölye yerleştirme planı, malzeme akışı ve öğrenci atölye içi hareket trafiği göz önüne alınarak yapılmıştır.

-Atölye koridorları genişliği 240 cm'dir. Özellikle büyük parçaların atölyeye sokulmasında veya dışarı çıkartılması esnasında sorun yaşanmaması için buna dikkat etmekte fayda vardır.

-Atölye sorumlularının veya sorumlusunun atölye bölümlerini gözleyerek devamlı kontrol edebilmesi için atölye bölmelerinin ses geçirmez şeffaf materyal olması ve

gerektiğinde değişikliklere olanak vermesi için bölmelerde portatif malzemeler kullanılması düşünülmüştür.

-Atölye pencerelerinin şekilleri, açılıp kapanmaları, ısı geçirgenlikleri, ışık alışları, ses yalıtımları ve büyüklükleri dikkate alınmıştır (Güngör,1997:13).

-İyi bir aydınlatma, iş yerlerinde, her türlü işlemin kusursuz yapılabilmesi, çalışanların göz sağlığının korunması, iş ve işlemlerde kalite standartlarının gerektirdiği tüm detayın görülebilmesi için gereklidir (Baran,1994:48). Bahsedilen nedenden ötürü atölye aydınlatmasının yeterli olması gerekir. Atölye içi aydınlatma standart değeri 250-500 lüks ışık şiddetinde düşünülmüştür.

-Atölye binası gün ışığından en fazla yararlanacak şekilde planlanmıştır.

-Atölyelerin yeterli düzeyde ısıtılması ve havalandırılması sağlanmalıdır. Atölye ortamının ısısı ve havalandırılması ğrenci ve ğretim elemanlarının sağlığıyla direk ilgilidir. Bunun için atölyede devamlı havalandırma yapılmalıdır. Havanın sıcaklığı, nemi ve hareket hızı belirli standartlar içinde tutulmalıdır. Sabit ısı dokuma makinelerinin verimli ve seri çalışmasını sağlar. Özellikle tekstil laboratuvarının ısısı devamlı suretle 20 derece olmalıdır. Bu sayede ölçümlerden sağlıklı sonuçlar almak mümkün olmaktadır.

-Atölye ortamlarında gürültü en alt düzeye indirilmeye çalışılmalıdır. Zaman içinde aniden meydana gelen rast gele gürültü ve patlamalar dikkati dağıtır, gürültüler devamlı, kapsamlı zihinsel çalışmaları engeller (Baran,1994:62). Eğitim atölyelerinin gürültüyü yok edici (emici) ve yalıtımlı malzemeler (izolasyonlu) kullanılarak yapılması önerilmiştir.

-Atölye ana şalter tablosu çıkış kapısının yanına yerleştirilmeli, prizler makinelerin hemen yanında, kullanım amaçları dikkate alınarak yerleştirilmelidir.

-Atölyede daima yangınlara karşı kullanılmak üzere yangın söndürme cihazları bulundurulmalı; bunun için yangın köşeleri oluşturulmuştur.

5-SONUÇ VE ÖNERİLER

5.1- Sonuç

Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü eğitim atölyelerinin donanımı ve organizasyonu konusunda karşılaşılan güçlükleri saptamak ve çözüm önerileri sunmak amacıyla yapılan bu çalışmada, araştırmanın alt sorularına cevaplar aranmış, bulgular ve yorumları açıklanmıştır. Araştırmada elde edilen sonuçlar aşağıdaki gibi özetlenebilir.

- ***Öğrenci ve öğretim elemanlarının bireysel durumları:***

Araştırma kapsamına alınan toplam öğrenci sayısı 180, öğretim elemanı sayısı 37'dir. El Sanatları Bölümüne gelen öğrencilerden yarısından fazlası (%59.4) Kız Meslek Lisesi çıkışlıdır.

Dekoratif Sanatlar öğretmenlik programına gelen öğrencilerin tamamına yakını (%91.6) Kız Meslek Lisesi mezunu, Tekstil Dokuma ve Örmek öğretmenlik programına gelen öğrencilerin yarısına yakınının (%46.4) Anadolu Meslek Lisesi mezunu olduğu ve Nakış Eğitimi Öğretmenlik programına gelen öğrencilerin tamamına yakınının (%86.6) Kız Meslek Lisesi mezunu oldukları saptanmıştır.

Mesleki Eğitim Fakültesi El sanatları Eğitimi Bölümünde iki profesör, iki doçent, on üç yardımcı doçent, sekiz öğretim görevlisi ve on iki araştırma görevlisi bulunduğu belirlenmiştir. Öğretim elemanlarının yarısına yakını 6-10 yıl (%21.6) ve 26 yıl ve üzeri (%27.02) öğretim elemanlığı görevini sürdürdüklerini belirtmişlerdir.

- ***Öğrencilerin mezun oldukları ve öğrenim gördükleri öğretmenlik programlarının eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin algı ve değerlendirmeleri:***

Öğrenciler mezun oldukları liselerdeki atölyelerin büyüklüğünü yeterli bulurken şu anda eğitim gördükleri öğretmenlik programı atölyelerinin fiziki olarak yeterli büyüklükte olmadığını, liselerdeki atölyelerin alet ve makine yönünden orta düzeyde olduğunu, öğretmenlik programındaki atölyelerin lise atölyelerinden kötü durumda olduğunu düşündükleri görülmektedir. Öğretmenlik programı atölyelerinde ayrıca bir depo olmadığını, yetersiz donatımlı atölyelerde eğitim aldıklarını, mezun olunan liselerin ise yarısına yakınının atölyelerinin ayrıca bir depoya sahip ve daha iyi donatımlı olduğunu vurguladıkları görülmektedir.

Fiziki şartlar ve donanım açısından genel ortalamaya bakıldığında öğrencilerin mezun oldukları lise atölyelerinin şu anda eğitim aldıkları öğretmenlik programı atölyelerinden daha iyi durumda olduğunu düşündükleri sonucuna varılabilir.

Öğrenciler öğretmenlik programı atölyelerinin araç-gereç temininde çok zorlandığını, eğitim gördükleri atölyelerin, mezun oldukları liselerdeki atölyelere göre daha çok eksiğinin olduğunu ve araç-gereç temininde lise atölyelerinin öğretmenlik programı atölyelerinden daha iyi durumda olduğunu düşündüklerini belirtmişler, şu anda eğitim aldıkları atölyelerdeki alet ve makinelerin yeterli verimde çalıştırılmadığını, mezun oldukları liselerin atölyelerinde bulunan alet ve makinelerin de ancak alınacak verimin yarısı kadar çalıştırıldığını düşündüklerini ortaya koymuşlardır.

Öğrenciler ister lise, ister üniversite olsun eğitim aldıkları okulların çağın gerektirdiği donanımlarla donatılmadığını düşünmektedirler. Üniversite atölyelerinde makine ve aletlerin her zaman periyodik bakımın yapılmadığını düşünürken, öğrencilerin yaklaşık yarısı lise atölyelerinde periyodik bakımın yapıldığı görüşünü belirtmişlerdir. Yine öğrencilerin şu anda eğitim gördükleri bölüm atölyelerinde periyodik bakım yapacak yeterince elemanın olmadığını, liselerin ise ancak yarıdan azında periyodik bakım yapacak elemanın olduğunu düşünmekte oldukları göstermektedir.

Atölyelerin planlanması ve kullanımı açısından öğrencilerin verdikleri cevapların genel ortalaması mezun oldukları liselerdeki atölyelerin şu anda eğitim aldıkları öğretmenlik programı atölyelerinden daha iyi olduğunu düşündüklerini ortaya koymaktadır.

Genel olarak öğrencilerin düşünceleri hem üniversite hem de lisede aldıkları atölye eğitiminin, öğretim sürecine etkin katılımı ve kalıcı öğrenmeyi sağladığı yönündedir. Atölye eğitiminin amacı budur. Üniversitelerin amacı insanları hayata doğrudan hazırlamaktır. Bu yüzden özellikle uygulamalı derslerin olduğu bölümlerin, atölye eğitimini bu yönde vermeleri gerekmektedir. Öğrenciler öğretmenlik programı atölyelerinde verilen eğitimin öğretmenlik yapmak için yeterli olmadığı yönünde görüş belirtmişler, bu durum karşısında atölye eğitimini üniversite için daha üst düzeyde almak istediklerini söylemek yanlış olmaz. Öğrenciler

öğretmenlik programlarında verilen atölye eğitimini üretim sektöründe çalışmak için yeterli bulmazken, lise eğitiminin üretim sektörü için orta düzeyde verildiğini düşünmektedirler.

Bulgular öğrencilerin hem öğretmenlik programlarında hem de lisede verilen atölye eğitiminin beceriyi geliştirici nitelikte olmadığını düşündüklerini ortaya koymaktadır. Ancak yine bulgulara göre liselerdeki atölye eğitiminin öğretmenlik programları atölye eğitiminin bir adım önünde olduğu dikkati çekmektedir. Gerçekte bu tam tersi olması gereken durumdur.

- ***Öğrencilerin mezun oldukları liseye ve öğrenim gördükleri öğretmenlik programına göre eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin algı ve değerlendirmeleri:***

Öğrenci görüşleri öğretmenlik programları ve lise atölyeleri arasında fiziki şartlar ve donanım, planlama ve kullanım ve alan eğitiminde sağlanan fayda açısından anlamlı bir fark olduğunu göstermektedir. Diğer bir ifade ile öğrenciler lise atölyelerini, üniversite atölyelerine göre daha yeterli bulmaktadırlar. Öğrenciler genel eğitimde sağlanan fayda açısından ise öğretmenlik programı ve lise atölyelerini aynı kategoride gördüklerini ortaya koymuşlardır.

- ***Öğretim elemanlarının bölüm eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin algı ve değerlendirmeleri:***

Öğretim elemanları atölyelerin aydınlığını yeterli bulmadıkları, yeterince alan eğitiminin gerektirdiği alet ve makine ile donanımlı olmadığını belirtmektedirler. Atölyeler ayrıca bir depoya sahiptir sorusuna öğretim elemanlarının verdikleri cevapların ortalaması oldukça düşüktür. Genel ortalama bakıldığında öğretim elemanlarının atölyeleri fiziki şartlar ve donanım açısından yeterli bulmadıkları anlaşılmaktadır.

Öğretim elemanları atölyelerde verilen eğitim için gerekli olan araç gereç temininde zorluklar yaşadıklarını, atölyelerden sorumlu bir görevlinin bulunmadığını ve atölyelerde çağın gerektirdiği donanımlara sahip olmadığını belirtmişlerdir. Genel ortalama bakıldığında ise öğretim elemanlarının atölyeleri planlama ve kullanım açısından yeterli bulmadıkları görülmektedir. Öğretim elemanlarının planlama ve kullanım açısından daha iyi bir ortamda atölye eğitimi vermeyi istedikleri anlaşılmaktadır. Öğretim elemanları, eğitim atölyelerinin öğrencilerin öğretim

sürecine etkin katılımını ve kalıcı öğrenmeyi sağladığını ve öğrencileri psikolojik yönden olumlu etkilemesi gerektiğini düşünmektedirler.

- ***Öğretmenlik programlarına göre, öğretim elemanlarının eğitim atölyelerine ilişkin görüşleri:***

Öğretim elemanlarının atölyelerin planlama ve kullanımı ile genel eğitimde sağlanan fayda açısından maddelerine verilen puanların ortalamalarının arasında anlamlı fark olmadığı görülmektedir. Fiziki şartlar ve donanım açısından DES-DOK grubu öğretim elemanları ve DOK-NAK grubu öğretim elemanları arasında, alan eğitiminde sağlanan fayda açısından bakıldığında ise yine DES-DOK ve DOK-NAK grubu öğretim elemanları arasındaki fark anlamlı bulunmuştur. Bu sonuç fiziki şartlar ve donanım açısından atölyeleri DOK grubu öğretim elemanlarının, DES ve NAK grubu öğretim elemanlarına göre daha yetersiz olarak değerlendirdiğini göstermektedir. Alan eğitiminde sağlanan fayda açısından atölyeleri yine DOK grubu öğretim elemanlarının, DES ve NAK grubu öğretim elemanlarına göre daha yetersiz bulunduğunu göstermektedir. Gruplar arasında DOK grubu öğretim elemanları diğer iki gruba göre atölyelerin yetersizliği konusunda olumsuzla daha yakın görünüm içindedir. NAK grubu öğretim elemanları diğer iki gruba (DES ve DOK) göre atölyeleri daha yeterli bulmaktadır.

- ***Öğrencilerin ve öğretim elemanlarının eğitim atölyelerinin yeterliğine ilişkin görüşlerinin karşılaştırılması:***

Öğrencilerin ve öğretim elemanlarının öğretmenlik programlarına göre atölyelerin yeterliğine ilişkin görüşlerinin karşılaştırılması sonucunda, planlama ve kullanım ile genel eğitimde ve alan eğitiminde sağlanan fayda açısından anlamlı bir farkın olduğunu görülmektedir ($p>0.05$). Fiziki şartlar ve donanım açısından ise öğrencilerin ve öğretim elemanlarının görüşleri paralellik göstermektedir ($p<0.05$).

- ***Dokuma Eğitimi Atölyesi Tasarımı***

Araştırma kapsamında örneklenmek üzere seçilen dokuma atölyesi için ilgili literatür ve benzer eğitim kurumlarında yapılan gözlemler ve yetkililerle yapılan görüşmelerden sağlanan bilgiler doğrultusunda eğitim ihtiyaçlarını karşılayabilecek nitelikte bir dokuma birimi tasarlanmıştır.

Yirmi (20) öğrenci kapasiteli olarak düşünülen dokuma biriminde bulunması gereken bölümler, atölye şefi odası, öğretim elemanları odası, atölye sorumlusu odası, teknisyen odası, dokuma makinelerinin (sanayi tipi) bulunduğu bölüm, armürlü dokuma (şablon) tezgahlarının bulunduğu bölüm, derslik (çok amaçlı), bilgisayarlı tasarım bölümü, tekstil laboratuvarı, depo ve sergi alanlarının sahip olması gereken alan ve donanım dikkate alınarak planlanmış ve çizim olarak sunulmuştur (şekil 2).

5.2- Öneriler

Mesleki ve teknik eğitim okulları, işletme gibi teknolojiye kendisini sürekli yenileyen bir sistemle ilişki içinde olması nedeniyle işletmelerin ihtiyacı olan insan gücünün yetiştirilmesini sağlamakla yükümlüdür. Bu sebeple atölye eğitimine önem verilmesi gerekmektedir. Ancak günümüzde mesleki ve teknik eğitim veren okulların atölye donanımlarının yetersiz yada eksik olmasından dolayı, eğitimde bir takım sorunlar yaşanmaktadır. Bu sorunların önüne geçebilmek adına ilgililere ve bu konuda yapılacak araştırmalara yön göstermesi amacıyla aşağıdaki öneriler geliştirilmiştir.

- Eğitim atölyeleri fiziki olarak yeterli büyüklükte yapılmalıdır. Fiziki olarak yeterli bir atölye ortamı ilerde yapılacak değişimlere olanak sağlar. Bunun yanında kişi başına düşen alan ne kadar genişlerse psikolojik rahatlama sağlayarak iş verimi arttırılmış olur.
- Dokuma eğitim atölyeleri çok katlı binalarda zemin katında, eğer imkan varsa ayrıca bir binada kurulmalıdır. Çünkü atölyede bulunacak sanayi tipi dokuma makineleri gürültülü çalışacağından diğer atölyelerdeki veya sınıflardaki eğitime engel teşkil edecektir.
- Eğitim kurumlarına her yıl makine araç-gereç temini için ödenek ayrılmalıdır. Çağımız teknolojinin günlük olarak değiştiği bir dönemdedir. Eğitim kurumlarının teknolojiyi yakından takip edebilmesi için olanaklar yaratılarak eksiklerinin giderilmesi gerekir. Bu da ancak yıllık ayrılacak ödeneklerle sağlanabilir.

model araç-gereç, makine ve donanımlarla eğitimlerini sürdürmektedir. Bu durum eğitimin kalitesini etkilemekte ve kaliteli insan gücü yetişmesine engel olmaktadır.

- Atölyeler çağın gerektirdiği araç-gereç, makine ve donanımlara sahip olmalıdır. Mesleki eğitim kurumlarından mezun olan kişiler ya üretim sektöründe yada eğitim alanında çalışmaktadır. Mesleki eğitim kurumlarından mezun olan öğrencilerin çalışma ortamlarında zorluk çekmemesi için öğrenim hayatlarında teknolojiyi yakından tanıyarak mezun olmaları gerekmektedir. Bu sebeple eğitim atölyelerinin çağın gerektirdiği araç-gereç, makine ve donanımlara sahip olması gerekir.
- Eğitim kurumlarının gerekli araç-gereç, makine ve donanımlarının devamlı olarak sağlanması gerekmektedir. Mesleki eğitim kurumları uygulamalı eğitim veren kurumlardır. Eğitimlerini araç-gereç, makine ve donanımlar vasıtasıyla yürütmektedir. Bu durum göz önüne alınarak araç-gereç, makine ve donanım ihtiyaçlarının bir an önce karşılanması gerekir.
- Atölyeler öğrencileri psikolojik yönden rahatlatarak şekilde düzenlenmelidir. Eğitim atölyeleri uygulama yoluyla öğrenmeye olanak verir. İyi bir öğrenme ruhen sağlıklı beyinlerle olur. Bu nedenle eğitim atölyelerinin insan psikolojisini rahatlatarak ortama sahip olması gerekir.
- Atölyeler için hazırlanan eğitim programları sanayi-okul iş birliği içinde hazırlanmalıdır. Günümüzde en önemli sorunlardan bir tanesi budur. Ve bu konuyla alakalı kişilerle yapılan görüşmelerde öncelikli olarak dikkat çekilen konuların başında gelmektedir. Eğitim kurumlarının üretim sektörüne eleman yetiştiren kurumlar olduğu göz önüne alınarak programlarını üretim sektörünün istekleri doğrultusunda hazırlaması gerekmektedir.
- Öğrencilerin alanlarıyla ilgili bilgilerini arttırmak için 2. ve 3. sınıf yaz tatillerinde 60 iş gününden az olmamak üzere sanayi stajı yaptırılmalıdır. Üretim sektörünü yakından tanımaları açısından stajın büyük faydası vardır. Bir çok eğitim kurumu ekonomik imkansızlıklardan ötürü gerekli teknolojiyi sağlamakta sıkıntı çekmektedir. Bu sebeple öğrencilerin staj vasıtası ile

ihtiyaçları olan teknolojiyi ve gelecekte nasıl bir ortamda çalışacaklarını tanımları açısından stajın büyük faydası vardır.

- Üniversitede verilen atölye eğitimi üretim sektöründe çalışmak ve öğretmenlik yapmak için yeterli düzeyde olmalıdır. Mesleki eğitim veren üniversiteler üretim sektörüne ve eğitim alanındaki bir çok kuruma öğretmen yetiştirmektedir. Öğretmenler geleceği hazırlayan kişilerdir. Geleceğimizi emanet edeceğimiz kişilerin alanlarında iyi yetişmesi istenir. Bu nedenle üniversitelerde verilecek mesleki eğitimin kaliteli olması gerekir.
- Atölyelerde muhakkak teknik eleman bulundurulmalıdır. Bölümelerde bulunan makine, araç- gereç ve donanımların bozulmaları durumunda ve periyodik bakımlarını yapacak kişi teknik elemandır. Bu sayede soruna bir an önce müdahale edilerek zaman kaybının önüne geçilmiş olur. Bunun yanında araç- gereç, makine ve donanımların ömrü de artırılarak ekstra harcama yapılmamış olur.
- Atölyelerde daima sorumlu bir görevli bulundurulmalıdır. Atölyenin her türlü sorunuyla ilgilenecek, öğrencilere göz kulak olacak, onların yapabilecekleri hataları görerek ve bu hataların olmasına mani olacak kişiler atölye sorumlularıdır. Atölye sorumluları öğrencilere ve öğretim elemanlarına daima yardımcı olarak atölyelerin verimliliğinin artırılmasına yardımcı olurlar. Bunların yanında atölye sorumlusu ilk yardım konusunda eğitilmiş olmalıdır. Kaza ve yaralanmalar karşısında ilk müdahale çok önemlidir. Bu nedenle ilk müdahale eğitilmiş kişiler tarafından yapılmalıdır. Atölyede böyle bir durumla karşılaşıldığında ilk müdahaleyi yapacak kişi atölye sorumlusudur.
- Atölyelerde ayrıca bir depo olması gerekmektedir. Atölyelerde bulunan araç- gereç, makine ve donanımlarının parçalarının depolanması, hammaddenin ve bitmiş ürünün konulması gereken yere muhakkak ki ihtiyaç vardır. Bu ihtiyaçlarda ayrıca bir depo olmasıyla sağlanır.
- Öğrencilere kazalara karşı uygulayacak tedbirler önceden öğretilmeli, kaza anında yapılması gereken talimatlar hazırlanarak atölyelerde uygun yerlere asılmalıdır. Öğrencilerin bu sayede olası bir kaza anında panik yapmadan ne yapması gerektiğini bilerek hareket etmesi sağlanmış olur.

- Uyarıcı levhalar hazırlanarak atölyelerin uygun yerlerine asılmalıdır. Bu sayede sonradan olabilecek bir çok kötü sonucun önüne geçilmiş olur.
- Atölyelerde gürültü sorununu giderici tedbirler alınmalıdır. Gürültü insanı rahatsız edici sorunların başında gelir. Yüksek kalitede eğitim huzurlu ortamda verilen eğitim olduğu dikkate alınarak gürültüden doğacak sorunlar bu sayede çözülmüş olur.
- Atölyede uygun yerlere konuşlandırılmış yangın köşeleri olmalı. Öğretim elemanları, öğrenciler ve atölye sorumlusu yangın tedbirleri konusunda eğitilmelidir. Olası bir yangın karşısında yapmaları gerekenler daha önce tatbikat şeklinde uygulanarak öğretilmelidir.



KAYNAKÇA

AKTUĞ, Hüseyin. “Mesleki ve Teknik Eğitimin Bugünkü Durumu, Ülkemizdeki Uygulama” Ankara Üniversitesi Eğitim Bilimleri Fakültesi Mesleki ve Teknik Eğitim Sempozyumu, Ankara, 1983.

ALKAN, Cevat. DOĞAN, Hıfzı. SEZGİN, İlhan. “Mesleki ve Teknik Eğitimin Esasları” Ankara, 1988.

ALKAN, Cevat. DOĞAN, Hıfzı. SEZGİN, İlhan. “Mesleki ve Teknik Eğitimin Esasları” Ankara, 2001.

ANONİM. “Atölye-Laboratuar Organizasyonu ve Yönetimi Cilt-II” T.C Milli Eğitim Bakanlığı Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü, Ankara, 2000.

BALCI, A. Erkan. “Mesleki ve Teknik Eğitimin Milli Gelir Artışı ve İstihdam Üzerine Etkileri” Doktora Tezi, İzmir, 1996.

BARAN, Serap. “Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Tekstil Eğitimi Bölümü Atelye ve Laboratuarlarının Ergonomik Koşullara Uygunluk Yönünden İncelenmesi” Yüksek Lisans Tezi, İstanbul, 1994.

BOLKOL, Nihal. “T.C. Milli Eğitim Bakanlığı Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü Eğitimde Teknolojik Gelişmeler Kursu (Ders Notları)” Ankara, 2000.

BULGURCU, Hüseyin. “Atelye işlemleri” Balıkesir Üniversitesi Yayınları No:007, Balıkesir, 1998.

ÇİTTİR, Tuba. “Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü Öğrencilerinin devam Ettikleri Öğretmenlik Programlarına İlişkin Tutumları İle Akademik Başarıları Arasındaki İlişki” Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2003.

DOĞAN, Hıfzı. “Mesleki Ve Teknik Eğitimin İlkeleri ve Gelişmesi” Ankara Üniversitesi Eğitim Bilimleri Fakültesi Mesleki ve Teknik Eğitim Sempozyumu, Ankara, 1983.

DULKAR, Gülşen. “ Kız Meslek ve Teknik Liselerin Hazır Giyim Atölyelerinde Yönetim Süreçleri ve Yönetim İşleri Konusunda Yönetici ve Öğretmen Görüşleri” Doktora Tezi, Ankara, 1990.

DÜLGER, İlhan. “Avrupa Topluluğu ve Türkiye’de Hizmet İçi Eğitim” Ankara üniversitesi, Avrupa Topluluğu, Araştırma Uygulama Merkezi, Ankara, 1989.

DÜLGER, İlhan. “Türk Kalkınma Planlaması İçinde İnsangücü ve Eğitim Planlamalarının Yeri” MEB, Milli Eğitimi Geliştirme Projesi Eğitim Planlaması Semineri, Ankara, 1994.

DPT (Devlet Planlama Teşkilatı). Yedinci Beş Yıllık Kalkınma Planı (1995-2000), DPT Yayın ve Temsil Başkanlığı, Ankara, 1995.

EFİL, İsmail. “ İşletmelerde Yönetim Ve Organizasyon” Uludağ Üniversitesi Güçlendirme Vakfı Yayınları;80. Bursa,1996.

ERTÜRK, Mümin. “İşletmelerde Yönetim ve Organizasyon” Beta Yayın No; 596. İstanbul, 1995.

Gazi Üniversitesi Bilgi İşlem Merkezi. www.gazi.edu.tr, Gazi Üniversitesi Resmi Web Sitesi, 05.12.2003.

GÜNGÖR, Orhan. “Endüstriyel Teknoloji Eğitiminde Atölye organizasyonu ve Yönetimi” Ankara,1997.

HAMZAOĞLU, Kamuran. “Atölye İdaresi” Kadioğlu Matbaası, Ankara, 1975.

KOÇER, Devrim. “Endüstriyel Teknik Okul Yöneticilerinin Staj Uygulaması Ve Donanım Sağlama Boyutlarında İşletmelerden Yararlanma Düzeyleri” Yüksek Lisans Tezi, Kocaeli, 1999.

KURT, İbrahim. “Ankara’daki Endüstri Meslek ve Teknik Liselerinde Eğitim Araç ve Malzemelerinin Kullanımı Hakkında Araştırma” Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 1999.

MEB. Milli Eğitim Temel Kanunu, Ankara, 1983.

ÖZEN, Celal. www.mef.gazi.edu.tr. Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Resmi Web Sitesi, 04.05.2003.

SAYIN,Murat. “ İlköğretim İş Eğitimi Programlarının Teknoloji, Atölye Ortamları ve Materyaller Açısından Değerlendirilmesi” Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2001.

ŞİMŞEK, Ali. “Mesleki ve Teknik Eğitimde Yeniden Yapılanma” <http://www.Tusiad.org.tr/yayın/görüs/36/html/sec10.Html>, 2003.

Weaver Gilbert G. “Atölye Organizasyonu ve İdaresi” Ajans-Türk Matbaası, Ankara, 1974.

Taylor C. Robert. “Laboratory Arrangement. The National Research In Vocational Education” ABD, 1974.

EKLER

Ek:1

1050 Sayılı Muhasebei Umumiye Kanununun Ayniyatla İlgili Hükümleri:

MADDE-95 Ayniyat Muhasebesinin ihtiva ettiği maddeler

- a) İmalata mahsus iptidai malzeme,
- b) İstihlake mahsus bütün eşya ve maddeler,
- c) Tesisler ve inşaata müteallik bütün maddeler ve malzemeler,
- d) İlaçlar,
- e) Demirbaş eşya ve mefruşattır.

MADDE-96 Devletçe idare edilen ambar, imalathane, ocak, tersane ve emsali müesseselerden her birinde bulunacak her türlü maddeler, eşya ve malzeme ile dairelerde ve müesseselerde bulunan demirbaş eşya ve mefruşat, bir ayniyat muhasibine tevdi olunur. Muhasip bu ayniyatın iyi muhafazası ile giriş ve çıkışından sorumludur. Ancak, eşyanın tabiatından doğan ve usulen tespit edilen azalmalardan dolayı ayniyat muhasibi (zimmetli memur) mazur tutulur.

MADDE-97 Her ayniyat muhasibi bağlı olduğu daireye kendisine tevdi edilmiş olan ayniyatın neveleri itibariyle giriş ve çıkışlarını ihtiva eden bir hesap vermekle mükelleftir.

MADDE-98 Adliye İcra Daireleri ile inzibat daireleri vs. tarafından kişilere ait olarak el konulan ayniyatın muhasebesi dahi bir muhasibin idaresine ve divanın muhakemesine tabidir.

MADDE-99 Ayniyat Muhasiplerinin Sayıştay'a nasıl hesap vereceklerini 1050 Sayılı Kanunun 106'ncı maddesi açıklamış bulunmaktadır. 106'ncı maddeye göre Ayniyat hesapları şu kısımlardan müteşekkildir.

Ek:2

(ÖĞRENCİ ANKETİ)

GENEL AÇIKLAMA

Sevgili Öğrencimiz,

Elinizdeki anket, “El Sanatları Eğitimi Bölümü Eğitim Atölyelerinin Donanımı ve Organizasyonunda Yaşanılan Güçlükler Ve Çözüm Önerileri” adlı Yüksek Lisans tezinde kullanılacak, elde edilecek bilgiler ışığında bölüm atölyelerinin geliştirilmesi için bir katkı sağlanmaya çalışılacaktır.

Anket üç bölümden oluşmaktadır. Birinci bölümde kişisel durumunuz, ikinci bölümde şu anda eğitim gördüğünüz atölyelerin donanımları, üçüncü bölümde ise mezun olduğunuz lisedeki atölyelerin donanım durumları ile ilgili ölçme amaçlanmıştır.

Ankette yer alan her soru ve görüş için uygun gördüğünüz seçeneği X işareti ile belirtiniz. Atölye donanımları ve organizasyonuna ilişkin ifadeleri dikkatle okuyarak katılım derecenizi ‘Hiç’, ‘Az’, ‘Orta’, ‘Çoğunlukla’ ve ‘Tamamen’ seçeneklerinden birini işaretleyerek gösteriniz. Lütfen hiçbir soruyu cevapsız bırakmayınız.

Gösterdiğiniz ilgi ve değerli katkılarınız için teşekkür ederim.

Arş. Gör. M. Mustafa GÜLDÜR

A-Kişisel bilgileriniz

1-Şu anda eğitim gördüğünüz anabilim dalı.....

2-Sınıfınız.....

3-Mezun olduğunuz lise İli / İlçesi

..... Meslek Lisesi...../.....

..... Anadolu Meslek Lisesi...../.....

..... Endüstri Meslek Lisesi...../.....

..... Kız Meslek Lisesi...../.....

..... Anadolu Kız Meslek Lisesi...../.....

..... Teknik Tekstil Meslek Lisesi...../.....

Bunların dışında.....

4-Mezun olduğunuz bölüm.....

B-Öğrenim görmekte olduğunuz anabilim dalı atölyelerine ilişkin görüşleriniz

FİZİKİ ŞARTLAR VE DONANIM AÇISINDAN <i>Alan bilgisi derslerine ait atölye / atölyeler</i>	Hiç katılmıyorum	Az Katılmıyorum	Orta Derecede Katılmıyorum	Çoğunlukla Katılmıyorum	Tamamen Katılmıyorum
1- Aydınlıktır					
2-Yeterli büyüklüktedir					
3-Alan eğitiminin gerektirdiği alet ve makine ile donanımlıdır					
4-Yeterli havalandırmaya sahiptir					
5-İyi ısınmaktadır					
6-Ayrıca bir depoya sahiptir					
7-İhtiyaçları karşılayacak donanım (masa, sandalye, dolap lavabo vb.) sahiptir					
8-Düzenli olarak temizlenmektedir					
PLANLAMA VE KULLANIM AÇISINDAN <i>Alan bilgisi derslerine ait atölyede / atölyelerde</i>					
1-Öğrenciler ihtiyaç duydukları her an çalışabilmektedir					
2-Eğitim için gerekli araç ve gereç temininde zorluklar yaşanmaktadır					
3-Bulunan alet ve makineler etkili ve verimli olarak kullanılabilir					
4-Çalışma ortamı ergonomik (insan anatomisine uyumlu) niteliktedir					
5-Çağın gerektirdiği (yeni teknoloji) donanımlar mevcuttur					
6-Makine ve aletlerin periyodik olarak bakımı yapılmaktadır					
7-Makine ve aletlerin periyodik bakımını ve onarımını yapacak teknik eleman vardır					
8-Alet ve makinelerin kullanımında gerektiğinde rahatlıkla yardım alınabilmektedir (ders öğretim elemanı yada teknik elemandan)					
9-Atölyeden sorumlu bir görevli daima bulunmaktadır					
SAĞLANAN FAYDA AÇISINDAN <i>Fiziksel koşullar ve donanım açısından iyi düzenlenmiş bir eğitim atölyesi ortamı</i>					
1- Öğrencinin öğretim sürecine etkin katılımı ve kalıcı öğrenmeyi sağlar					
2- Kazandırılan davranışların değerlendirilmesine olanak sağlar					
3- Öğrencileri psikolojik yönden olumlu etkiler					
4- Öğretim hizmetinde çağdaşlığın göstergesidir					
5- Öğrencilerin estetik duygularının gelişmesine katkıda bulunur					
Alan bilgisi derslerine ait atölyede / atölyelerde					
1-Verilen eğitim bu alanda öğretmenlik için yeterlidir					
2-Verilen eğitim üretim sektöründe çalışmak için yeterlidir					
3-Alanla ilgili teorik bilgileri pekiştirme imkanı sunulmaktadır					
4-Verilen eğitim beceriyi geliştirecek niteliktedir					
5-Verilen eğitim yaratıcılığı geliştirecek niteliktedir					

ŞU ANDA EĞİTİM GÖRDÜĞÜNÜZ ATÖLYELERDE DONANIM YÖNÜNDEN SİZCE EN FAZLA HİSSEDİLEN YETERSİZLİKLERİ LÜTFEN X İŞARETİ KOYARAK BELİRTİNİZ (Sadece Dekoratif Sanatlar Öğretmenlik Programı Öğrencileri İşaretleyecektir)

ÇİÇEK	SAPKA	DERİ
1-Ayaklı cendere ()	1-Dikiş makinesi ()	1-Deri dikiş makinesi ()
2-Cendere aletleri ()	2-Motorlu dikiş makinesi ()	2-Deri traş makinesi ()
3-Elektrikli termostatlı çiçek el ()	3-Şapka kalıpları(kalat) ()	3-Kollu çanta makinesi ()
ütüleri ()	4-Ütü ()	4-Deri bant kesim bıçağı ()
4-Makas ()	5-Ütü masası ()	5-Biye makinesi ()
5-Çivili tezgah ()	6-Küvet-çaydanlık ()	6- Deri baskı uçları(kraft) ()
6-Öğrenci çalışma masası ()	7-Camlı vitrin ()	7-Zimba aleti ve uçları ()
7-Öğrenci sandalyesi ()	8-Öğrenci çalışma masası ()	8-Çarklı zimba ()
8-Tel kesme makası ()	9-Öğrenci sandalyesi ()	9-Oyma bıçak ve uçları ()
9-Pens ()	10-Malzeme dolabı ()	10-Deri el aletleri takımı (karga ()
10-Malzeme dolabı ()	11-Hammadde dolabı ()	burun,pense,çakıç vb.) ()
11-Hammadde dolabı ()	12-Lavabo ()	11-Falçata ve maket bıçağı ()
12-Lavabo ()	14-Alet tezgahı ()	12- Çelik cetvel çeşitleri ()
14-Alet tezgahı ()	15-Hava gazı ocağı ()	13-Muşta ()
15-Ayaklı pens ()	16-Ders öğretim araçları ()	14-Ütü ()
16-Küvet ()	(tepegöz, slayt makinesi vb.) ()	15-Ütü Masası ()
17-Hava gazı ocağı ()	17-Şekilli şapka kalıpları ()	16-Yakma aleti ve uçları ()
22-Ders öğretim araçları ()	18-Şapka makinesi ()	17- Matkap ()
(tepegöz, slayt makinesi vb.) ()	19-Buhar makinesi ()	18- Çaydanlık ()
18-Bunların dışında(lütfen yazınız).....	20-Şapka ayakları ()	19- Emaye küvet ()
	21-Şapka mankenleri ()	20- Malzeme dolabı ()
	22-Kok ütüler ()	21- Camlı dolap ()
	23-Üçlü ayna(üç kapaklı) ()	22-Öğrenci çalışma masaları ()
	24-Bunların dışında(lütfen yazınız).....	23- Öğrenci sandalyeleri ()
		24-Yazı tahtası ()
		25-Biz ()
		26-Eğeler ()
		27-Kauçuk kaplı çalışma tezgahı ()
		28-Mermer kaplı çalışma tezgahı ()
		29-Lavabo ()
		30-Işıklı masa ()
		31-Çizim masası ()
		32-Hammadde dolabı ()
		33-Alet tezgahı ()
		34-Hava gazı ocağı ()
		35-Ders öğretim araçları (tepegöz, slayt makinesi vb.) ()
		36-Bunların dışında (lütfen yazınız).....

ŞU ANDA EĞİTİM GÖRDÜĞÜNÜZ ATÖLYELERDE DONANIM YÖNÜNDEN SİZCE EN FAZLA HİSSEDİLEN YETERSİZLİKLERİ LÜTFEN X İŞARETİ KOYARAK BELİRTİNİZ (Sadece Tekstil Dokuma Örgü Öğretmenlik Programı Öğrencileri İşaretleyecektir)

<u>DOKUMA ATÖLYESİ</u>	<u>TRİKOTAJ ATÖLYESİ</u>
1- Şablon tezgahı (24 Çerçeve) ()	1-Yuvarlak örme makinesi ()
2-Mekikli dokuma tezgahı (tahta şablon tezgahı) ()	2- Triko makinesi (aile tipi) ()
3-Dokuma makinesi (Sanayi tipi) ()	3- Overlok (4 iplik) ()
4-Masa üstü dokuma tezgahı ()	4- Remayöz (12 numara) ()
5-Çözümleri hazırlama aparatı ()	5- Buhar Jeneratörü (çift çıkışlı) ()
6-Çözümleri ve atkı dolabı ()	6- Sanayi tipi düz dikiş makinesi ()
7-Öğrenci çalışma masaları ()	7- Öğrenci çalışma masaları ()
8-Öğrenci sandalyesi ()	8- Öğrenci sandalyesi ()
9-Alet tezgahı ()	9- Sanayi tipi triko makinesi ()
10-Dokuma tezgahı parçaları (tarak, mekik, çerçeve, gücü vb.) (yedek) ()	10- Ütü makinesi ()
11-Bilgisayar ()	11- Hava kompresörü ()
12- Yazı tahtası ()	12- Ecza dolabı ()
13- Ürün sergi dolabı ()	13- Malzeme dolabı ()
14- Işıklı masa ()	14- Lavabo ()
15- Hassas terazi ()	15- Alet tezgahı ()
16- Lavabo ()	16- Triko makinesi parçaları(yedek) ()
17- Dikiş makinesi ()	17- Hammadde dolabı ()
18- Tekstil laboratuvarı veya benzeri bir mekan ()	18-Ders öğretim araçları(tepegöz, slayt makinesi vb.) ()
19- Ecza dolabı ()	19-Bunların dışında (lütfen yazınız).....
20- Malzeme dolabı ()	
21- Hammadde dolabı ()	
22-Ders öğretim araçları(tepegöz, slayt makinesi vb.)()	
23-Bunların dışında (lütfen yazınız).....	
.....	

ŞU ANDA EĞİTİM GÖRDÜĞÜNÜZ ATÖLYELERDE DONANIM YÖNÜNDEN SİZCE EN FAZLA HİSSEDİLEN YETERSİZLİKLERİ LÜTFEN X İŞARETİ KOYARAK BELİRTİNİZ (Sadece Nakış Öğretmenlik Programı Öğrencileri İşaretleyecektir)

EL NAKIŞI ATÖLYESİ	MAKİNE NAKIŞI ATÖLYESİ
1-Öğrenci çalışma masaları	1-Bilgisayar
2-Öğrenci sandalyesi	2-Bilgisayarlı en az 4 başlı nakış makinesi
3-Yazı tahtası	3-Punching sistem
4-Işıklı masa	4-Öğrenci çalışma masaları
5-Küvet	5-Öğrenci sandalyesi
6-Ütü presi	6-Yazı tahtası
7-Ütü masası	7-Işıklı masa
8-Malzeme dolabı	8-Küvet
9-Alet tezgahı	9-Ütü presi
10-Makas çeşitleri	10-Ütü masası
11-Çeşitli boyutta cetvel	11-Malzeme dolabı
12-Oyma masası	12-Alet tezgahı
13-Keçe kaplı dikdörtgen masa	13-BERNİNA Aristo 180 CPS sistem
14-Buharlı ütü	14-Üç iplik overlok
15-Cülde	15-Makas çeşitleri
16-Möhlüke	16-Çeşitli boyutta cetvel
17-Biz	17-Keçe kaplı dikdörtgen masa
18-Makat	18-Buharlı ütü
19-Lavabo	19-Möhlüke
20-Çağ (makaralık)	20-Biz
21-Askı	21-Makat
22-Ecza dolabı	22-Ders öğretim araçları(tepegöz, slayt makinesi vb.)
23-Ders öğretim araçları (tepegöz, slayt makinesi vb.)	23-Öğrenci dolabı
24-Aile tipi dikiş makinesi	24-Masa örtüleri
25-Öğrenci dolabı	25-Lavabo
26-Masa örtüleri	26-Ecza dolabı
27-Bunların dışında (lütfen yazınız)	27-Bunların dışında (lütfen yazınız).....

C- Mezun olduğunuz lisede eğitim gördüğünüz atölyelere ilişkin görüşleriniz

FİZİKİ ŞARTLAR VE DONANIM AÇISINDAN <i>Alan bilgisi derslerine ait atölye / atölyeler</i>	Hiç katılmıyorum	Az Katılmıyorum	Orta Derecede Katılmıyorum	Çoğunlukla Katılmıyorum	Tamamen Katılmıyorum
1- Aydınlıktır					
2-Yeterli büyüklüktedir					
3-Alan eğitiminin gerektirdiği alet ve makine ile donanımlıdır					
4-Yeterli havalandırmaya sahiptir					
5-İyi ısınmaktadır					
6-Ayrıca bir depoya sahiptir					
7-İhtiyaçları karşılayacak donanım (masa, sandalye, dolap lavabo vb.) sahiptir					
8-Düzenli olarak temizlenmektedir					
PLANLAMA VE KULLANIM AÇISINDAN <i>Alan bilgisi derslerine ait atölyede / atölyelerde</i>					
1-Öğrenciler ihtiyaç duydukları her an çalışabilmektedir					
2-Eğitim için gerekli araç ve gereç temininde zorluklar yaşanmaktadır					
3-Bulunan alet ve makineler etkili ve verimli olarak kullanılabilir					
4-Çalışma ortamı ergonomik (insan anatomisine uyumlu) niteliktedir					
5-Çağın gerektirdiği (yeni teknoloji) donanımlar mevcuttur					
6-Makine ve aletlerin periyodik olarak bakımı yapılmaktadır					
7-Makine ve aletlerin periyodik bakımını ve onarımını yapacak teknik eleman vardır					
8-Alet ve makinelerin kullanımında gerektiğinde rahatlıkla yardım alınabilmektedir (ders öğretim elemanı yada teknik elemandan)					
9-Atölyeden sorumlu bir görevli daima bulunmaktadır					
SAĞLANAN FAYDA AÇISINDAN <i>Fiziksel koşullar ve donanım açısından iyi düzenlenmiş bir eğitim atölyesi ortamı</i>					
1- Öğrencinin öğretim sürecine etkin katılımı ve kalıcı öğrenmeyi sağlar					
2- Kazandırılan davranışların değerlendirilmesine olanak sağlar					
3- Öğrencileri psikolojik yönden olumlu etkiler					
4- Öğretim hizmetinde çağdaşlığın göstergesidir					
5- Öğrencilerin estetik duygularının gelişmesine katkıda bulunur					
Alan bilgisi derslerine ait atölyede / atölyelerde					
1-Verilen eğitim bu alanda öğretmenlik için yeterlidir					
2-Verilen eğitim üretim sektöründe çalışmak için yeterlidir					
3-Alanla ilgili teorik bilgileri pekiştirme imkanı sunulmaktadır					
4-Verilen eğitim beceriyi geliştirecek niteliktedir					
5-Verilen eğitim yaratıcılığı geliştirecek niteliktedir					

MEZUN OLDUĞUNUZ LİSEDE EĞİTİM GÖRDÜĞÜNÜZ ATÖLYELERİN DONANIM YÖNÜNDEN SİZCE EN FAZLA HİSSEDİLEN YETERSİZLİKLERİNİ LÜTFEN X İŞARETİ KOYARAK BELİRTİNİZ (Sadece Dekoratif Sanatlar Öğretmenlik Programı Öğrencileri İşaretleyecektir)

ÇİÇEK	ŞAPKA	DERİ
1-Ayaklı cendere ()	1-Dikiş makinesi ()	1-Deri dikiş makinesi ()
2-Cendere aletleri ()	2-Motorlu dikiş makinesi ()	2-Deri tıraş makinesi ()
3-Elektrikli termostatlı çiçek el ütüler ()	3-Şapka kalıpları(kalot) ()	3-Kollu çanta makinesi ()
4-Makas ()	4-Ütü ()	4-Deri bant kesim bıçağı ()
5-Çivili tezgah ()	5-Ütü masası ()	5-Biye makinesi ()
6-Öğrenci çalışma masası ()	6-Küvet-çaydanlık ()	6- Deri baskı uçları(kraft) ()
7-Öğrenci sandalyesi ()	7-Camlı vitrin ()	7-Zımba aleti ve uçları ()
8-Tel kesme makası ()	8-Öğrenci çalışma masası ()	8-Çarklı zımba ()
9-Pens ()	9-Öğrenci sandalyesi ()	9-Oyma bıçak ve uçları ()
10-Malzeme dolabı ()	10-Malzeme dolabı ()	10-Deri el aletleri takımı (karga burun,pense,çekici vb.) ()
11-Hammadde dolabı ()	11-Hammadde dolabı ()	11-Falçata ve maket bıçağı ()
12-Lavabo ()	12-Lavabo ()	12- Çelik cetvel çeşitleri ()
14-Alet tezgahı ()	14-Alet tezgahı ()	13-Muşta ()
15-Ayaklı pens ()	15-Hava gazı ocağı ()	14-Ütü ()
16-Küvet ()	16-Ders öğretim araçları (tepegöz, slayt makinesi vb.) ()	15-Ütü Masası ()
17-Hava gazı ocağı ()	17-Şekilli şapka kalıpları ()	16-Yakma aleti ve uçları ()
18-Ders öğretim araçları (tepegöz, slayt makinesi vb.) ()	18-Şapka makinesi ()	17- Matkap ()
19-Bunların dışında(lütfen yazınız).....	19-Buhar makinesi ()	18- Çaydanlık ()
	20-Şapka ayakları ()	19- Emaye küvet ()
	21-Şapka mankenleri ()	20- Malzeme dolabı ()
	22-Kok ütüler ()	21- Camlı dolap ()
	23-Üçlü ayna(üç kapaklı) ()	22-Öğrenci çalışma masaları()
	24-Bunların dışında(lütfen yazınız).....	23- Öğrenci sandalyeleri ()
		24-Yazı tahtası ()
		25-Biz ()
		26-Eğeler ()
		27-Kauçuk kaplı çalışma tezgahı ()
		28-Mermer kaplı çalışma tezgahı ()
		29-Lavabo ()
		30-Işıklı masa ()
		31-Çizim masası ()
		32-Hammadde dolabı ()
		33-Alet tezgahı ()
		34-Hava gazı ocağı ()
		35-Ders öğretim araçları (tepegöz, slayt makinesi vb.) ()
		36-Bunların dışında (lütfen yazınız).....

Bu konuların dışında değinmek istediğiniz farklı görüşleriniz varsa lütfen belirtiniz.....

.....

MEZUN OLDUĞUNUZ LİSEDE EĞİTİM GÖRDÜĞÜNÜZ ATÖLYELERİN DONANIM YÖNÜNDEN SİZCE EN FAZLA HİSSEDİLEN YETERSİZLİKLERİ LÜTFEN X İŞARETİ KOYARAK BELİRTİNİZ (Sadece Tekstil Dokuma Örgü Öğretmenlik Programı Öğrencileri İşaretleyecektir)

<u>DOKUMA ATÖLYESİ</u>	<u>TRİKOTAJ ATÖLYESİ</u>
1- Şablon tezgahı (24 Çerçevesi) ()	1-Yuvarlak örme makinesi ()
2-Mekikli dokuma tezgahı (tahta şablon tezgahı) ()	2- Triko makinesi (aile tipi) ()
3-Dokuma makinesi (Sanayi tipi) ()	3- Overlok (4 iplik) ()
4-Masa üstü dokuma tezgahı ()	4- Remayöz (12 numara) ()
5-Çözümleri hazırlama aparatı ()	5- Buhar Jeneratörü (çift çıkışlı) ()
6-Çözümleri ve atkı dolabı ()	6- Sanayi tipi düz dikiş makinesi ()
7-Öğrenci çalışma masaları ()	7- Öğrenci çalışma masaları ()
8-Öğrenci sandalyesi ()	8- Öğrenci sandalyesi ()
9-Alet tezgahı ()	9- Sanayi tipi triko makinesi ()
10-Dokuma tezgahı parçaları (tarak, mekik, çerçeve, gücü vb.) (yedek) ()	10- Ütü makinesi ()
11-Bilgisayar ()	11- Hava kompresörü ()
12- Yazı tahtası ()	12- Ecza dolabı ()
13- Ürün sergi dolabı ()	13- Malzeme dolabı ()
14- Işıklı masa ()	14- Lavabo ()
15- Hassas terazi ()	15- Alet tezgahı ()
16- Lavabo ()	16- Triko makinesi parçaları(yedek) ()
17- Dikiş makinesi ()	17- Hammade dolabı ()
18- Tekstil laboratuvarı veya benzeri bir mekan ()	18-Ders öğretim araçları(tepegöz, slayt makinesi vb.) ()
19- Ecza dolabı ()	19-Bunların dışında (lütfen yazınız).....
20- Malzeme dolabı ()	
21- Hammade dolabı ()	
22-Ders öğretim araçları(tepegöz, slayt makinesi vb.)()	
23-Bunların dışında (lütfen yazınız).....	
.....	

Bu konuların dışında değinmek istediğiniz farklı görüşleriniz varsa lütfen belirtiniz.....

.....

.....

MEZUN OLDUĞUNUZ LİSEDE EĞİTİM GÖRDÜĞÜNÜZ ATÖLYELERİN DONANIM YÖNÜNDEN SİZCE EN FAZLA HİSSEDİLEN YETERSİZLİKLERİ LÜTFEN X İŞARETİ KOYARAK BELİRTİNİZ (Sadece Nakış Öğretmenlik Programı Öğrencileri İşaretleyecektir)

EL NAKIŞI ATÖLYESİ		MAKİNE NAKIŞI ATÖLYESİ	
1-Öğrenci çalışma masaları	()	1-Bilgisayar	()
2-Öğrenci sandalyesi	()	2-Bilgisayarlı en az 4 başlı nakış makinesi	()
3-Yazı tahtası	()	3-Punching sistem	()
4-Işıklı masa	()	4-Öğrenci çalışma masaları	()
5-Küvet	()	5-Öğrenci sandalyesi	()
6-Ütü presi	()	6-Yazı tahtası	()
7-Ütü masası	()	7-Işıklı masa	()
8-Malzeme dolabı	()	8-Küvet	()
9-Alet tezgahı	()	9-Ütü presi	()
10-Makas çeşitleri	()	10-Ütü masası	()
11-Çeşitli boyutta cetvel	()	11-Malzeme dolabı	()
12-Oyma masası	()	12-Alet tezgahı	()
13-Keçe kaplı dikdörtgen masa	()	13-BERNİNA Aristo 180 CPS sistem	()
14-Buharlı ütü	()	14-Üç iplik overlok	()
15-Cülde	()	15-Makas çeşitleri	()
16-Möhlüke	()	16-Çeşitli boyutta cetvel	()
17-Biz	()	17-Keçe kaplı dikdörtgen masa	()
18-Makat	()	18-Buharlı ütü	()
19-Lavabo	()	19-Möhlüke	()
20-Çağ (makaralık)	()	20-Biz	()
21-Askı	()	21-Makat	()
22-Ecza dolabı	()	22-Ders öğretim araçları(tepegöz, slayt makinesi vb.)	()
23-Ders öğretim araçları (tepegöz, slayt makinesi vb.)	()	23-Öğrenci dolabı	()
24-Aile tipi dikiş makinesi	()	24-Masa örtüleri	()
25-Öğrenci dolabı	()	25-Lavabo	()
26-Masa örtüleri	()	26-Ecza dolabı	()
27-Bunların dışında (lütfen yazınız)		27-Bunların dışında (lütfen yazınız).....	

Bu konuların dışında değinmek istediğiniz farklı görüşleriniz varsa lütfen belirtiniz.....

.....

Ek:3

(ÖĞRETİM ELEMANI ANKETİ)

GENEL AÇIKLAMA

Sayın öğretim elemanı,

Bu anket “El Sanatları Eğitimi Bölümü Eğitim Atölyelerinin Donanımı Ve Organizasyonunda Yaşanılan Güçlükler Ve Çözüm Önerileri” adlı Yüksek Lisans tezinin verilerini toplamak amacıyla düzenlenmiştir.

Anket iki ana bölümde toplanmıştır. Birinci bölümde kişisel bilgilerinizi, ikinci bölümde ise bölüm atölyelerine ilişkin görüşlerinizi ölçmek amaçlanmıştır.

Her soru ve görüş için uygun gördüğünüz seçeneği X işareti ile belirtiniz. Lütfen hiçbir soruyu cevapsız bırakmayınız.

Gösterdiğiniz ilgi ve değerli katkılarınız için teşekkür ederim. Saygılarımla.

Arş. Gör. M. Mustafa GÜLDÜR

A- Kişisel bilgileriniz

1- Unvanınız,

- ☐ 1. Prof
- ☐ 2. Doçent
- ☐ 3. Yardımcı Doçent
- ☐ 4. Öğretim Görevlisi
- ☐ 5. Araştırma Görevlisi

2- Kıdeminiz,

- ☐ 1. 1-5 yıl
- ☐ 2. 6-10 yıl
- ☐ 3. 11-15 yıl
- ☐ 4. 16-20 yıl
- ☐ 5. 21-25 yıl
- ☐ 6. 26 yıl ve üzeri

B-Eğitim vermekte olduğunuz anabilim dalı atölyelerine ilişkin görüşleriniz

FİZİKİ ŞARTLAR VE DONANIM AÇISINDAN <i>Alan bilgisi derslerine ait atölye / atölyeler</i>	<i>Hiç katılmıyorum</i>	<i>Az Katılıyorum</i>	<i>Orta Derecede Katılıyorum</i>	<i>Çoğunlukla Katılıyorum</i>	<i>Tamamen Katılıyorum</i>
1- Aydınlıktır					
2-Yeterli büyüklüktedir					
3-Alan eğitiminin gerektirdiği alet ve makine ile donanımlıdır					
4-Yeterli havalandırmaya sahiptir					
5-İyi ısınmaktadır					
6-Ayrıca bir depoya sahiptir					
7-İhtiyaçları karşılayacak donanıma (masa, sandalye, dolap lavabo vb.) sahiptir					
8-Düzenli olarak temizlenmektedir					
PLANLAMA VE KULLANIM AÇISINDAN <i>Alan bilgisi derslerine ait atölyede / atölyelerde</i>					
1-Öğrenciler ihtiyaç duydukları her an çalışabilmektedir					
2-Eğitim için gerekli araç ve gereç temininde zorluklar yaşanmaktadır					
3-Bulunan alet ve makineler etkili ve verimli olarak kullanılabilir					
4-Çalışma ortamı ergonomik (insan anatomisine uyumlu) niteliktedir					
5-Çağın gerektirdiği (yeni teknoloji) donanımlar mevcuttur					
6-Makine ve aletlerin periyodik olarak bakımı yapılmaktadır					
7-Makine ve aletlerin periyodik bakımını ve onarımını yapacak teknik eleman vardır					
8-Alet ve makinelerin kullanımında gerektiğinde rahatlıkla yardım alınabilmektedir (teknik elemandan)					
9-Atölyeden sorumlu bir görevli daima bulunmaktadır					
SAĞLANAN FAYDA AÇISINDAN <i>Fiziksel koşullar ve donanım açısından iyi düzenlenmiş bir eğitim atölyesi ortamı</i>					
1- Öğrencinin öğretim sürecine etkin katılımı ve kalıcı öğrenmeyi sağlar					
2- Kazandırılan davranışların değerlendirilmesine olanak sağlar					
3- Öğrencileri psikolojik yönden olumlu etkiler					
4- Öğretim hizmetinde çağdaşlığın göstergesidir					
5- Öğrencilerin estetik duygularının gelişmesine katkıda bulunur					

<i>Alan bilgisi derslerine ait atölyede / atölyelerde</i>	Hiç Katılmıyorum	Az Katılıyorum	Orta Derecede Katılıyorum	Çoğunlukla Katılıyorum	Tamamen Katılıyorum
1-Verilen eğitim bu alanda öğretmenlik için yeterlidir					
2-Verilen eğitim üretim sektöründe çalışmak için yeterlidir					
3-Öğretim elemanı verimli ders yapma olanağına sahiptir					
4-Makine ve aletlerden bütün öğrenciler aynı oranda yararlanabilmektedir					
5-Alanla ilgili teorik bilgileri pekiştirme imkanı sunulmaktadır					
6-Verilen eğitim beceriyi geliştirecek niteliktedir					
7-Verilen eğitim yaratıcılığı geliştirecek niteliktedir					

EĞİTİM VERMEKTE OLDUĞUNUZ ANABİLİM DALI ATÖLYELERİNİN DONANIM YÖNÜNDEN SİZCE EN FAZLA HİSSEDİLEN YETERSİZLİKLERİNİ LÜTFEN X İŞARETİ KOYARAK BELİRTİNİZ (Sadece Dekoratif Sanatlar Öğretmenlik Programı Öğretim Elemanları İşaretleyecektir)

ÇİÇEK	ŞAPKA	DERİ
1-Ayaklı cendere ()	1-Dikiş makinesi ()	1-Deri dikiş makinesi ()
2-Cendere aletleri ()	2-Motorlu dikiş makinesi ()	2-Deri tıraş makinesi ()
3-Elektrikli termostatlı çiçek el ütöleri ()	3-Şapka kalıpları(kalot) ()	3-Kollu çanta makinesi ()
4-Makas ()	4-Ütü ()	4-Deri bant kesim bıçağı ()
5-Çivili tezgah ()	5-Ütü masası ()	5-Biye makinesi ()
6-Öğrenci çalışma masası ()	6-Küvet-çaydanlık ()	6- Deri baskı uçları(kraft) ()
7-Öğrenci sandalyesi ()	7-Camlı vitrin ()	7-Zımba aleti ve uçları ()
8-Tel kesme makası ()	8-Öğrenci çalışma masası ()	8-Çarklı zımba ()
9-Pens ()	9-Öğrenci sandalyesi ()	9-Oyma bıçak ve uçları ()
10-Malzeme dolabı ()	10-Malzeme dolabı ()	10-Deri el aletleri takımı (karga burun,pense,çekici vb.) ()
11-Hammadde dolabı ()	11-Hammadde dolabı ()	11-Falçata ve maket bıçağı ()
12-Lavabo ()	12-Lavabo ()	12- Çelik cetvel çeşitleri ()
14-Alet tezgahı ()	14-Alet tezgahı ()	13-Muşta ()
15-Ayaklı pens ()	15-Hava gazı ocağı ()	14-Ütü ()
16-Küvet ()	16-Ders öğretim araçları (tepegöz, slayt makinesi vb.) ()	15-Ütü Masası ()
17-Hava gazı ocağı ()	17-Şekilli şapka kalıpları ()	16-Yakma aleti ve uçları ()
18-Ders öğretim araçları (tepegöz, slayt makinesi vb.) ()	18-Şapka makinesi ()	17- Matkap ()
19-Bunların dışında(lütfen yazınız).....	19-Buhar makinesi ()	18- Çaydanlık ()
	20-Şapka ayakları ()	19- Emaye küvet ()
	21-Şapka mankenleri ()	20- Malzeme dolabı ()
	22-Kok ütöleri ()	21- Camlı dolap ()
	23-Üçlü ayna(üç kapaklı) ()	22-Öğrenci çalışma masaları()
	24-Bunların dışında(lütfen yazınız).....	23- Öğrenci sandalyeleri ()
		24-Yazı tahtası ()
		25-Biz ()
		26-Eğeler ()
		27-Kauçuk kaplı çalışma tezgahı ()
		28-Mermer kaplı çalışma tezgahı ()
		29-Lavabo ()
		30-Işıklı masa ()
		31-Çizim masası ()
		32-Hammadde dolabı ()
		33-Alet tezgahı ()
		34-Hava gazı ocağı ()
		35-Ders öğretim araçları (tepegöz, slayt makinesi vb.) ()
		36-Bunların dışında (lütfen yazınız).....

Bu konuların dışında değinmek istediğiniz farklı görüşleriniz varsa lütfen belirtiniz.....

.....

EĞİTİM VERMEKTE OLDUĞUNUZ ANABİLİM DALI ATÖLYELERİNİN DONANIM YÖNÜNDEN SİZCE EN FAZLA HİSSEDİLEN YETERSİZLİKLERİNİ LÜTFEN X İŞARETİ KOYARAK BELİRTİNİZ (Sadece Tekstil Dokuma Örgü Öğretmenlik Programı Öğretim Elemanları İşaretleyecektir)

<u>DOKUMA ATÖLYESİ</u>	<u>TRİKOTAJ ATÖLYESİ</u>
1- Şablon tezgahı (24 Çerçevesi) ()	1-Yuvarlak örme makinesi ()
1- Mekikli dokuma tezgahı(tahta şablon tezgahı) ()	2-Triko makinesi (aile tipi) ()
2- Dokuma makinesi (Sanayi tipi) ()	3- Overlok (4 iplik) ()
3- Masa üstü dokuma tezgahı ()	4- Remayöz (12 numara) ()
4- Çözümlü hazırlama aparatı ()	5- Buhar Jenaratörü (çift çıkışlı) ()
5- Çözümlü ve atkı dolabı ()	6- Sanayi tipi düz dikiş makinesi ()
6- Öğrenci çalışma masaları ()	7- Öğrenci çalışma masaları ()
7- Öğrenci sandalyesi ()	8- Öğrenci sandalyesi ()
8- Alet tezgahı ()	9- Sanayi tipi triko makinesi ()
9- Dokuma tezgahı parçaları (tarak, mekik, çerçeve, gücü vb.)(yedek) ()	10- Triko ütü makinesi ()
11- Bilgisayar ()	11- Hava kompresörü ()
12- Yazı tahtası ()	12- Ecza dolabı ()
13- Ürün sergi dolabı ()	13- Malzeme dolabı ()
14- Işıklı masa ()	14- Lavabo ()
15- Hassas terazi ()	15- Alet tezgahı ()
16- Lavabo ()	16- Triko makinesi parçaları(yedek) ()
17- Dikiş makinesi ()	17- Hammadde dolabı ()
18- Tekstil laboratuvarı(malzemeleri) veya benzeri bir mekan ()	18-Ders öğretim araçları(tepegöz, slayt makinesi vb.) ()
19- Ecza dolabı ()	19-Bunların dışında (lütfen yazınız).....
20- Malzeme dolabı ()	
21- Hammadde dolabı ()	
22-Ders öğretim araçları(tepegöz, slayt makinesi vb.) ()	
23Bunların dışında (lütfen yazınız).....	
.....	

Bu konuların dışında değinmek istediğiniz farklı görüşleriniz varsa lütfen belirtiniz.....

.....

EĞİTİM VERMEKTE OLDUĞUNUZ ANABİLİM DALI ATÖLYELERİNİN DONANIM YÖNÜNDEN SİZCE EN FAZLA HİSSEDİLEN YETERSİZLİKLERİNİ LÜTFEN X İŞARETİ KOYARAK BELİRTİNİZ (Sadece Nakış Öğretmenlik Programı Öğretim Elemanları İşaretleyecektir)

EL NAKİŞİ ATÖLYESİ		MAKİNE NAKİŞİ ATÖLYESİ	
1-Öğrenci çalışma masaları	()	1-Bilgisayar	()
2-Öğrenci sandalyesi	()	2-Bilgisayarlı en az 4 başlı nakış makinesi	()
3-Yazı tahtası	()	3-Punching sistem	()
4-Işıklı masa	()	4-Öğrenci çalışma masaları	()
5-Küvet	()	5-Öğrenci sandalyesi	()
6-Ütü presi	()	6-Yazı tahtası	()
7-Ütü masası	()	7-Işıklı masa	()
8-Malzeme dolabı	()	8-Küvet	()
9-Alet tezgahı	()	9-Ütü presi	()
10-Makas çeşitleri	()	10-Ütü masası	()
11-Çeşitli boyutta cetvel	()	11-Malzeme dolabı	()
12-Oyma masası	()	12-Alet tezgahı	()
13-Keçe kaplı dikdörtgen masa	()	13-BERNİNA Aristo 180 CPS sistem	()
14-Buharlı ütü	()	14-Üç iplik overlok	()
15-Cülde	()	15-Makas çeşitleri	()
16-Möhlüke	()	16-Çeşitli boyutta cetvel	()
17-Biz	()	17-Keçe kaplı dikdörtgen masa	()
18-Makat	()	18-Buharlı ütü	()
19-Lavabo	()	19-Möhlüke	()
20-Çağ (makaralık)	()	20-Biz	()
21-Askı	()	21-Makat	()
22-Ecza dolabı	()	22-Ders öğretim araçları (tepegöz, slayt makinesi vb.)	()
23-Ders öğretim araçları (tepegöz, slayt makinesi vb.)	()	23-Öğrenci dolabı	()
24-Aile tipi dikiş makinesi	()	24-Masa örtüleri	()
25-Öğrenci dolabı	()	25-Lavabo	()
26-Masa örtüleri	()	26-Ecza dolabı	()
27-Bunların dışında (lütfen yazınız)		27-Bunların dışında (lütfen yazınız).....	

Bu konuların dışında değinmek istediğiniz farklı görüşleriniz varsa lütfen belirtiniz.....