

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

145167

TEKSTİL , DOKUMA ve ÖRGÜ EĞİTİMİ ÖĞRETMENLİK
PROGRAMINDA YER ALAN TRİKOTAJ TEKNİKLERİ I VE TRİKOTAJ
TEKNİKLERİ II DERSLERİNİN İÇERİĞİNE İLİŞKİN GÖRÜŞLER

165167

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Hazırlayan
Nurşen ÇELEBİ

Tez Danışmanı
Yrd. Doç. Remziye SEZGİN
Yrd. Doç. Dr. Yusuf BUDAK

Ankara - 2004

T.C.
GAZİ ÜNİVERSİTESİ
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ MÜDÜRLÜĞÜ'NE

Nurşen ÇELEBİ'ye ait "Tekstil, Dokuma ve Örgü Eğitimi Öğretmenlik Programında Yer Alan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II Derslerinin İçeriğine İlişkin Görüşler" adlı çalışma jürimiz tarafından El Sanatları Eğitimi Ana Bilim Dalı Dokuma-Örgü Eğitimi Bilim Dalında YÜKSEK LİSANS TEZİ olarak kabul edilmiştir.

Başkan

: Prof. Dr. Tayyip DUMAN

Üye

: Doç. Dr. Halide SARIOĞLU

Üye

: Yrd. Doç. Dr. Feriha AKPINARLI

Üye

: Yrd. Doç. Remziye SEZGİN

Üye

: Yrd. Doç. Dr. Yusuf BUDAK

ÖZET

Bu araştırmada, belirlenen hedef grupların Tekstil, Dokuma ve Örgü Eğitimi Öğretmenlik Programında yer alan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğinde yer alması gereken konulara ilişkin görüşleri saptanmaya çalışılmıştır.

Araştırma 2003-şubat / 2004-Kasım tarihleri arasında Gazi niversitesi ve Bor Halil Zhre Ataman Meslek Yüksekokulunda trikotaj teknikleri konusunda eğitim veren akademisyenler, Ankara ve İstanbul'da görev yapan trikotaj ğretmenleri, Ankara'da tekstil, örme sektöründe çalışan uzman kişiler olmak üzere toplam 48 kişinin görüşü alınarak gerçekleştirilmiştir.

Tekstil, Dokuma ve Örgü Eğitimi Anabilim Dalı Öğretmenlik Programında yer alan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğini belirlemek üzere araştırmacı tarafından likert ölçek tipi bir anket hazırlanmış ve uygulanmıştır.

Araştırma bulguları aşağıda özetlenmiştir.

Trikotaj Teknikleri konusunda eğitim veren akademisyenlere, Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin görüşleri sorulmuştur. Ankette yer alan 60 önerinin tümüne ilgili akademisyenlerin katıldığı gözlenmiştir.

Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin görüşleri alınan trikotaj ğretmenlerinin de anketteki önerilere tamamen katıldığı gözlenmiştir.

Tekstil, rme sektöründe çalışan uzman kişilerin, Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin önerilere tamamen katıldıkları belirlenmiştir.

Yapılan araştırma sonucunda elde edilen verilere uygun olarak Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II dersleri için önerilen konular ve konu analizleri yapılmıştır.

ABSTRACT

In this study, to determine opinions on the subjects needed to be in the content of the classes of Knitting Techniques I and II which are in the Textile, Weaving and Knitting Programmes determined as “target groups” are aimed.

This study was realized between February 2003/November 2004 in Gazi Üniversitesi an Bor Halil Zöhre Ataman Vocational School by interviewing with total of 48 people academicians who directly and/or indirectly teach on Knitting Techniques; Knitting teachers in Ankara and İstanbul; and specialists working in textile and Knitting industry in Ankara.

To attain the purpose stated above, a Likert type questionnaire was applied.

The results of this study show that all those, who were asked their opinions, agreed with all 60 proposals that take part in the questionnaire.

In conclusion, the subjects for Knitting Techniques I and II were proposed in consistent with the results; and analysis of these subjects were performed.

İÇİNDEKİLER

ÖZET	i
ABSTRAC	ii
İÇİNDEKİLER	iii
TABLolar LİSTESİ	v
ŞEKİLLER LİSTESİ	vi
ÖNSÖZ	vii
 BÖLÜM I	 1
Giriş.....	1
Problem Durumu.....	1
Araştırmanın Amacı.....	15
Problem Cümlesi.....	15
Alt Problemler.....	15
Araştırmanın Önemi.....	16
Varsayımlar	16
Kapsam ve Sınırlılıklar	16
Tanımlar	17
İlgili Araştırmalar.....	18
 BÖLÜM II	 21
Yöntem.....	21
Araştırmanın Yöntemi.....	21
Evren	22
Örnekleme.....	23
Veri Toplama Aracı.....	24
Verilen Analizi	25

BÖLÜM III	26
Bulgular ve Yorum.....	26
I. Örnekleme İlişkin Bulgular ve Yorum	26
II . Alt Problemlere İlişkin Bulgular ve Yorum	28
II.1. Birinci Alt Probleme İlişkin Bulgular ve Yorum	28
II.2. İkinci Alt Probleme İlişkin Bulgular ve Yorum	46
II.3. Üçüncü Alt Probleme İlişkin Bulgular ve Yorum.....	65
III. Tüm Örneklem Gruplarının Katıldığı Ortak Önerilerine İlişkin Bulgular ve Yorum	82
 BÖLÜM IV	101
Sonuçlar ve Öneriler	101
Sonuçlar.....	101
Öneriler	104
 KAYNAKÇA	114
 EKLER	119
Ek : 1 – Anket Formu.....	119
Ek : 2 – Anket Uygulanan Ankara’da Bulunan Trikotaj İşletmeleri	123
Ek : 3 – Tekstil, Dokuma Örgü Eğitimi Öğretmenliği Programı.....	125

TABLÖLAR LİSTESİ

Tablo II.1: Evrene İlişkin Veriler.....	22
Tablo II-2: Örnekleme İlişkin Veriler.....	23
Tablo III-1: Katılımcıların Eğitim Durumlarına Göre Dağılımı.....	26
Tablo III-2: Trikotaj Teknikleri Konusunda Eğitim Veren Akademisyenlerin Görüşleri.....	29
Tablo III-3: Trikotaj Öğretmenlerinin Görüşleri.....	47
Tablo III-4: İşletme Uzman Kişilerin Görüşleri.....	66
Tablo III-5: Tüm Örneklem Gruplarının Katıldığı Öneriler	83



ŞEKİLLER LİSTESİ

Şekil I.1. Program Tasarım Yaklaşımları.....	11
Şekil I-2. Basitleştirilmiş Öğrenim-Öğretim Sistemleri	13



ÖNSÖZ

Bilim ve teknoloji alanındaki gelişmelerin hızla devam ettiği çağımızda, toplumsal değişme ve ekonomik kalkınmanın sağlanması, yeterli sayı ve nitelikteki insan gücünün yetiştirilmesiyle mümkündür. Bu alanda yetiştirilecek bireyin öğreniminin istenilen düzeyde etkili ve verimli olması, Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II ders içeriklerinin bilimsel yollarla belirlenmesi ile mümkündür. Mesleki ve teknik eğitim sisteminin temel görevi iş ve birey arasındaki ilişkinin temelini oluşturan teorik bilginin en iyi şekilde hayata geçirilmesidir. Teorik bilginin hayata geçirilmesinde eğitim programları önemli bir araç olarak görülmelidir.

Eğitim programı sistem yaklaşımı açısından ele alındığında, programların birbirini etkileyen öğelerden oluştuğu gözlenmektedir. Bu açıdan belirlenen içerik, programın; hedef, süreç ve değerlendirme boyutuyla tutarlılık göstermelidir. Aksi halde istenilen sonuç elde edilemez.

Bu araştırmada; Tekstil, Dokuma ve Örgü Eğitimi Öğretmenlik Programında yetiştirilecek öğrenciye, Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II dersleri çerçevesinde öğretmenlik formasyonu için gerekli mesleki bilgi ve becerilerin yanı sıra, bu programda yer alan uygulamalı derslere destek verecek ve alt yapı oluşturacak içeriğin belirlenmesi amaçlanmıştır.

Dört bölümden oluşan bu araştırmanın birinci bölümünde tez konusunun yer aldığı problem durumu oluşturulmuş ve çalışmanın amacı, önemi ve kapsamı belirlenerek kaynak araştırması yapılmıştır. İkinci bölümde araştırmanın yöntemi, evren ve örnekleme belirlenerek yöntemine uygun verilerin analizi yapılmıştır. Alt probleme ilişkin bulgular ve yorum üçüncü bölümde yer almaktadır. Araştırmanın dördüncü bölümünde ise anket uygulamaları sonucunda elde edilen veriler ışığında ulaşılan sonuçlara yer verilmiş, elde edilen sonuçlar doğrultusunda öneriler geliştirilmiştir.

Araştırma süresince, her aşamada çalışmalarımı yönlendiren, bilgileri ile yol gösteren tez danışmanlarım Yrd. Doç. Remziye SEZGİN ve Yrd. Doç. Dr. Yusuf BUDAK'a; emeği geçen tüm hocalarıma, aileme, arkadaşlarıma ve ankete katılan tüm katılımcılara teşekkürlerimi sunarım.



BÖLÜM I

GİRİŞ

Bu bölümde araştırmanın problem durumu, amacı, önemi, problem cümlesi, alt problemler, varsayımlar, kapsam ve sınırlılıklar ile kullanılan tanımlar açıklanmaktadır.

PROBLEM DURUMU

Eğitim genel anlamda bireyde davranış değiştirme sürecidir. Başka bir deyişle, eğitim sürecinden geçen kişinin davranışlarında bir değişme olması beklenmektedir. Varış, eğitim yoluyla kişinin amaçları, bilgileri, davranışları, tavırları ve ahlak ölçülerinin değiştiğini söylemektedir (Aktaran; Demirel 1992:12). Eğitim sürecindeki kişilerde değişim istendik yönde olmalıdır. Bu anlamda Ertürk (1998:12), eğitimi “bireyin davranışlarında kendi yaşantısı yoluyla ve kasıtlı olarak istendik değişme meydana getirme süreci” olarak ifade etmektedir. Bu sürecin gerçekleşmesi eğitimin sistemli bir biçimde yürütülmesini gerektirir.

Eğitim sistemi bir bütünlük içerisinde örgün ve yaygın eğitim alt sistemlerinden oluşur. Örgün eğitim; belirli yaş grubundaki ve aynı seviyedeki bireylere amaca göre hazırlanmış programlarla, okul çatısı altında düzenli olarak yapılan eğitimidir. Bu eğitim türünde, genel, mesleki ve teknik eğitim programları uygulanır (Taymaz, 1997:3). Yaygın eğitim ise; 12-65 yaş arasında olan okul öğrenimi dışında kalan tüm kesimlerin katılımına açık olup, gençlerin ve yetişkinlerin mesleki eğitimini sağlamaya yöneliktir. Yaygın eğitim, örgün eğitim ile birbirini tamamlayacak, gereğinde aynı vasıfları kazandırabilecek ve birbirinin her türlü imkanlarından yararlanacak biçimde bir bütünlük içinde düzenlenir. Yaygın eğitim, genel ve mesleki-teknik olmak üzere iki temel bölümden meydana gelir (Gedikoğlu, 1991:61).

Genel eğitim, bireyin gelişimine, toplum değerlerine ve yaşama biçimlerine uyum sağlayacak davranışlar kazandırırken, mesleki ve teknik eğitim öğrencileri herhangi bir üretim veya hizmet sektöründeki belirli bir mesleğe hazırlamak için gerekli bilgi, beceri ve alışkanlıklarla birlikte genel bir mesleki kültürle donatan eğitimidir(Kaya,1983:19). Mesleki ve teknik eğitimde, eğitimin temelini oluşturan “birey, iş, eğitim” üçlüsünün etkileşimi söz konusudur(Sezgin,1994:24).

Yapılan inceleme ve araştırmalar sonucunda, Türkiye’de mesleki ve teknik eğitimin başlangıcının 18. ve 19. yüzyıllara dayandığı görülmektedir. Ülkemiz bu dönemlerde mesleki ve teknik eğitim veren okullarla tanışmıştır(Alkan ve Diğerleri, 1998).

Tanzimat’tan, Cumhuriyet’e kadar mesleki ve teknik eğitim, bir plana bağlı olmadan çoğu zaman ihtiyaca göre çeşitli kuruluşlarla gençlere eğitim vermeye devam etmiştir (D.İ.E,1973:435). Mesleki ve teknik öğretim okulları Cumhuriyetin ilk yıllarındaki bir duraklamadan sonra 1935’ten itibaren canlanmıştır (Sakaoğlu, 1992:74).

Cumhuriyet döneminde mesleki ve teknik okullara öğretmen yetiştirmek üzere ilk açılan eğitim kurumlarından biride Kız Teknik Öğretmen Okulu olmuştur. Bu okul, kız enstitüleri ve akşam kız sanat okullarının, atölye ve meslek dersleri öğretmen ihtiyacını karşılamak amacıyla 1934-35 öğretim yılında iki yıl süreli açılmıştır. Öğretim süresi daha sonra üç yıla ve 1947-48 yılında da dört yıla çıkarılmıştır. Bu okul 1961-62 yılında Kız Teknik Öğretmen Okulu adını almıştır (M.E.B.,1992:12). Daha sonra çeşitli meslek okullarına öğretmen yetiştirmek üzere ticaret öğretmen okulları, endüstriyel sanat yüksek öğretmen okulları vb. açılmıştır. Önceleri M.E.B.’na bağlı olarak açılan bu öğretmen okulları en son 2547 sayılı YÖK kanunu ve bu kanuna istinaden çıkarılan 41 sayılı Kanun Hükmünde Kararname ile 20 Temmuz 1982’de üniversitelerin bünyelerine alınmıştır (Tunçalp, Bekiroğlu,1995:210-211).

Günümüzde teknik eğitim fakülteleri, kuruluş amaçları doğrultusunda hem mesleki ve teknik eğitime öğretmen hem de sanayi için batılı anlamda teknolojist olarak anılan uygulama elamanı yetiştirmektedir(Karauçak,1992:119).

Türkiye’de öğretmen yetiştiren fakültelerden biri de Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesidir.Genel amacı; mesleki eğitime atölye ve meslek dersi öğretmeni yetiştirmektir (Çeğindir,2001:3). Bu amaçla fakülte bünyesinde çeşitli programlar yer almaktadır. Bunlardan biriside Tekstil, Dokuma ve Örgü Eğitimi Öğretmenlik Programıdır.

Ülkemizin önemli sanayi dallarından biri de tekstildir.Tekstil, genel olarak lifin işlenerek hammaddeden kullanılabilir hale gelinceye kadar geçirmiş olduğu işlemin tümünü kapsar.Tüm dünya ülkelerinin sanayi ve endüstri kollarından biri olan tekstil, uluslararası ticaret alışverişlerinde önemli rol oynamaktadır.Toplam ihracatımızın büyük bir kısmını kapsayan tekstil sanayinin iplik, dokuma, yaygı ve örgü gibi üretim şekilleri mevcuttur.Bunlardan örme sanayi, tüm tekstil ihracatı içinde yarıdan fazla bölümünü oluşturmakla ilk sırayı almaktadır(Sezgin,1990:1).

Örme sanayi ülkemizde 1910 yıllarından beri faaliyetlerini sürdürmekte ve giderek geliştiği gözlenmektedir. 1960 yıllarında polyester filament ipliklerinin kullanılmaya başlanması ve dokuma makinelerinin üretimi örme sanayinin gelişmesini çok büyük ölçüde etkilemiştir.Üretimin çok yönlü artması ve taleplerin çoğalması trikotaj alanında önemli gelişmelere neden olmuştur. Bu gelişmeler yüksek üretim düzeyini de beraberinde getirmiştir.1980-1984 yılları arasında değişen ekonomiden etkilenen ülkemiz “örme sanayi” angora ve lambswool ipliklerinin üretimine başlanması ile yeni bir boyut kazanmıştır(Çataner,1980:52).

Örme sanayinin önemli bir kolu olan Triko (Örme Kumaş) ; iplikten oluşturulan ve ilmek adı verilen eğrisel kıvrımların yatay veya dikey yönde düzenlenerek birbirleri içinden geçirilmesi sonucunda oluşan tekstil yüzeyidir.Trikotaj (Örmecilik) ise; tek ya da bir grup ipliğin örücü ve yardımcı elemanlar vasıtasıyla temel örgü elemanları haline getirilmesi, bunlar arasında da

yan yana ve boylamasına bağlantılar oluşturması ile bir tekstil yuzyeyi ve dokusu elde etme işlemidir (Candan, 2000:2).

Trikotaj eski Mısırlılardan beri bilinen bir tekstil dalıdır.1589 yılında William Lee'nin bir örme yuzyeyi oluşturmak için mekanik tezgahları bulması ile İngiltere'nin Nottingham şhrinde "Trikotaj sanayinin" temeli atılmıştır.1956 yılından sonra trikotaj makinelerinin üretim teknolojisi gelişmiş ve sırayla çözü, çorap, koton, düz ve yuvarlak makinelerin üretimleri başlanmıştır(Sezgin,1990).

Kaynak kişilerle yapılan görüşmeler sonucunda ułkemizde, trikotaj eğitiminin 1970'li yıllarda yaygın eğitim kurumlarında uygulanmaya başlandığı söylenebilir.1980'li yılların başında meslek liselerine bağı pratik kız sanat okullarında, 1983-1984 yılları arasında ise, Trikotaj eğitimi G.Ü bünyesinde bulunan Kız Sanat Eğitimi Yüksek Okulunda öğretmenlik programına alınmıştır.1991 yılında G.Ü Mesleki Yaygın Eğitim Fakułtesinde Lisans Eğitimi olarak verilmeye başlanmıştır.

Bu dönemlerde atölye ve fabrikalarda trikotaj üretimi yapılabildiğı gibi evlerde de kişinin günlük yaşantısını etkilemeden yapılabilen bir iş durumundaydı. Trikotaj ile uğraşmak, kişilere iş sahibi olmanın manevi doyumunu sağılama ve ekonomik katkıda bulunmaktan başka boş zamanın değerlendirilmesi, işsizliğin önlenmesi, bireysel ve ulusal gelirin çoğaltılması, toplum standartlarının yükseltilmesi, kişileri araştırmacıliğa yönelterek zevk ve yeteneklerin geliştirilmesi gibi yararlar sağılamaktaydı(Sezgin,1990). Ayrıca bu dönemde okullarda verilen trikotaj eğitimi kişilerin bu ihtiyaına cevap verebilecek düzeyde olduğı düşünülebilir.

Son yıllarda ise örme sektörü dünya tekstil pazarlarında daha da önemli bir yer edinmiş olup, örme mamuıllerin kullanımı çok geniş alana yayılmıştır. Burada en önemli faktörler arasında örme makinelerinde gerçekteştirilen teknolojik gelişmelere paralel olarak ortaya çıkan üretimde verimlilik ve çok yönlülık ile değişik örme

ipliklerinin üretimi ve sektörde etkili bir şekilde kullanımı sayılabilir (Candan,2000:1).

İçinde bulunduğumuz bilgisayar ve teknoloji çağının iş yaşamında özellikle de makine ve teknik alanlarda birçok yenilikleri beraberinde getirdiği bir gerçektir. Bu gelişmelerden etkilenen trikotaj sanayi de, bilgisayar sistemli makinelerle tekstil sektöründe örme sanayi olarak etkinliklerini sürdürdüğü gözlenmektedir. Basit ev tipi örgü makinelerinin yerini alan ve çok çeşitlilikle kendini gösteren bilgisayar sistemli sanayi makineleri örme alanının büyük bir gelişme ve hız kazanmasını sağladığı bilinmektedir. Bilgisayar sistemlerindeki gelişmeler ile desen kapasitesi ve üretim hızının arttığı söylenebilir. Bu sistemlerin kullanılmasıyla, desenlendirme işlemlerinin gerçekleştirilmesi, tasarım ve modellerin geliştirilmesi, üretimin hızlanması ve kolaylaştırılması sağlanarak insandan kaynaklanan hata payının en aza indirilebildiği ayrı bir gelişme olarak önemli bir adımdır.

Örme sanayi etkinliklerini, teknolojik bakımdan gelişmiş makinelerle sürdürürken, bu sektöre eleman yetiştirme görevini üstlenen meslek liseleri ise tüm bu yenilikleri izleyip uygulayamamaktadır. Okullara ayrılan ekonomik kaynakların yetersiz oluşu bu makinelerin alınmasına ve sürekli yenilenmesine imkan vermemektedir. Trikotaj bölümünden mezun öğrencilerin ise sanayi için gerekli mesleki yeterliliklere sahip olmadıkları görülmektedir (Sarıkaya:2000). Bu sorunun temelinde “mesleki eğitimin sanayiden kopuk gelişmesi ve bu nedenle iş piyasasının ihtiyaçlarına cevap verememesi, eğitim programlarının çeşitlendirilmemiş olması nedeniyle çağın gereklerine uyum sağlayamaması, mesleki standartların net olarak belirlenmemiş olması ve bunun sonucunda mesleki-eğitim-belge bağlantısının kurulamaması ve eğitimin son derece bir üretim girdisi olduğu bilincinin yerleşmemiş olması” (Karauçak, 1992:116-117) gibi faktörlerin bulunduğu söylenebilir.

Yapılan inceleme ve araştırmalar sonucunda Trikotaj Eğitimi önceleri Kız Meslek Liselerinde bölüm olarak yer alırken “2000-2001 öğretim yılından itibaren METGE projesi kapsamında birçok meslek lisesinde, Tekstil ve Konfeksiyon

bölümü içerisinde yuvarlak örme konfeksiyon, düz örme (triko) konfeksiyon dersi olarak verilmeye başlanmıştır” (METGE Projesi Öğretim Programları, 1998:24). Gazi Üniversitesinde ise bu bölümün 2001 tarihinde 4633 sayılı kanunla Mesleki Eğitim Fakültesi ile Mesleki Yaygın Eğitim Fakültesinin birleştirilmesi sonucunda 2001 Eğitim Öğretim yılının sonunda kapatıldığı bilinmektedir. Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesinin yeniden yapılanması ile 2001-2002 Eğitim Öğretim yılında yeni bir bölüm olarak açılan ve El Sanatları Bölümüne bağlı Tekstil, Dokuma ve Örgü Eğitimi Öğretmenlik Programında, Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin verilmeye başlandığı bilinmektedir.

Yapılan gözlemler doğrultusunda Trikotaj öğretmenliği bölümü mezunlarının birçoğunun M.E.B.’nce istihdam edilmediği ve sanayide çalışacak mesleki yeterliliklere sahip olmadıkları için farklı alanlarda çalıştıkları bilinmektedir.

Teknolojik gelişmeler, teorik bilgilerin yeterli oranda uygulamalı eğitim ile desteklenmesini gerektirmektedir. Üniversiteler üst seviyede eğitim ve öğretim sağlayan araştırma ve danışmanlık hizmetleri gibi görevleri üstlenen kurumlardır. Eğitim kurumlarının yeterli cihaz ve donanımına sahip olmaması, bunun yanında sanayinin bu imkanları elinde bulundurması söz konusu işbirliğini zorunlu kılmaktadır. Ayrıca, üniversitelerdeki mevcut bilgi birikiminin sanayinin ihtiyaç duyduğu konular doğrultusunda yönlendirilerek yoğunlaştırılması ise diğer bir zorunluluktur. Sanayi ve üniversiteler arasındaki diyalogu yaklaşık üçyüz sene önce başlatan batılılar, bu ilişkiyi demokratikleştirme, kalkınma ve gelişmenin vazgeçilmez bir unsuru olarak değerlendirmişlerdir. Zamanla bu bilim politikası halinde kurumlaşarak toplumun ve sanayinin gelişmesine önemli bir rol oynamıştır (Tekin, Kolip, Akçil, Karayel, 1995:226-227).

Son yıllarda uygulamaya konulan çeşitli projelerle, işletmelerle yüksek öğretim kurumları arasında işbirliğinin yerleştirilmesine ve sanayinin ihtiyaç duyduğu alanlarda işletmelerle üniversiteler arasında koordinasyon oluşturularak önlisans düzeyinde vasıflı ara işgücü yetiştirilmesine çalışılmaktadır. Bu projelere örnek olarak 1986-1987 döneminde beri uygulanan Türk Eğitim Vakfı ve YÖK

işbirliği ile gerçekleştirilen Entegre Eğitim Projesi verilebilir. Okullarda gördükleri teorik eğitimin yanısıra, sanayi kuruluşlarında uygulamalı eğitim gören ve başarı notu ile değerlendirilen öğrenciler genellikle asgari ücret düzeyinde bir ücretten yararlanmakta ve işveren tarafından sigortalanmaktadır. Uygulamaya koyulduğu dönemden itibaren başarıyla yürütülen bu program çeşitli alanlarda uygulanmakta (tekstil, otomotiv, otelcilik, halıcılık, döküm v.b) ve gerek yüksek öğretim kurumları gerekse işverenler tarafından ilgi görmektedir (Karauçak, 1992:110-111).

1992 yılında sektör bünyesinde işçilerin eğitim seviyesini tespit için yapılan bir araştırmaya göre ilkokul mezunu işçilerin oranı % 69, ortaokul mezunu işçilerin %12 civarında, diğerleri de %19 oranındaki kısmını oluşturmaktadır. Meslek Yüksek Okulu mezunu ise sadece % 7 civarındadır (İşcan, 1999:2).

Günümüzde Türk sanayinin önemli sorunlarından biri, vasıfsız iş gücü fazlasına karşın, iş piyasasının gereksinmelerine cevap verebilecek ve teknolojik gelişmelere uyum sağlayacak vasıflı iş gücünün yetersiz oluşudur (Karauçak,1992:116). Kalkınmanın en önemli ögesi insangücüdür denilebilir. Dolayısıyla nitelikli iş görenler yetiştirmek ve yetişmiş olanların niteliklerini yükseltmek ulusal ekonominin güçlenmesini sağlayacağından daha istikrarlı bir yaşam ortamı sağlar (Ulusoy, 1997:629).

Mesleki ve teknik eğitim, birey ve iş hayatı arasında bir köprü görevi yapar. Mesleki ve teknik eğitimin görevi vasıfsız iş gücünü, hayatın nicel ve nitel gereksinmelerine göre vasıflı iş gücü haline getirmektir. Mesleki ve teknik eğitimin görevini yeterli düzeyde gerçekleştirememesi işsizliği artırır ve istenilen niteliklere uygun insan gücü bulunamamasından dolayı ekonomik gelişmeyi yavaşlatır (Ulusoy,1997:629). Dolayısıyla ülkemizde ihtiyacımız olan becerili insan gücünün yetiştirilmesinin yanı sıra giderek artmakta olan işsizlik oranlarının azaltılmasında da eğitim kurumlarının istihdam sektörü ile işbirliği yapması zorunludur.

Mesleki eğitim, karşılıklı etkileşim içerisinde olan iş, insan ve eğitimden oluşan üç boyutlu bir bütündür. İşin ve eğitim sürecine katılacak fertlerin

ihtiyaçlarının değişmesi, eğitim programlarını amaç, kapsam ve metot yönünden etkilemekte ve değişmesine sebep olmaktadır (Alkan ve Diğerleri ,1998:172).

Yirminci yüzyıla kadar “konular listesi”(Demirel,2000:3) anlamında kullanılan eğitim programı kavramının tanımı üzerine çeşitli betimleme ve tanımlar yapılmıştır. Bu betimleme ve tanımlarda eğitim programı, çeşitli ifadelerle ele alınmıştır.

Bu ifadelere göre eğitim programı,

- Konular listesidir.
- Ders içerikleridir.
- Çalışmanın programlanmasıdır.
- Öğretim materyalleri listesidir.
- Hedef davranışlar grubudur.
- Okul içinde ve dışında öğretilen her şeydir.
- Okul personeli tarafından planlanan her şeydir.

Ancak günümüzde eğitim programına ilişkin daha kapsamlı ve açıklayıcı tanımlar yapıldığı söylenebilir. Program kavramına farklı bir açıdan bakan, Robert M. Gagne, “konu alanı içerik, hedeflerin ifadesini de gözlenebilir davranış olarak belirtmiş, içeriğin düzenlenmesi ve öğrencilerin giriş becerilerinin ön değerlendirmesinin birlikte alınması gerektiğini” savunmuştur (Aktaran; Demirel, 2000:3). Bu tanımda eğitim programı içerikler ve kazandırılacak davranışlar şeklinde ele alınarak içeriklerin programın çıkış noktası olarak önemi vurgulanmıştır.

Türkiye’de program geliştirme çalışmalarının öncülerinden Varış (1996), eğitim programının operasyonel bir tanım olduğunu, bu alandaki çalışmaların, teoriyi uygulamadaki etkinlikler açısından ele almaları gerektiğini, önemli olan eksiksiz bir tanım değil, etkin bir çaba olduğunu savunmakta ve bu konuda Oliver’in

sınıflamasını benimsemektedir. Bu sınıflamaya göre, eğitim programı, eğitim amaçları doğrultusunda, geniş olarak insan tecrübesine dayanan, dün, bugün ve yarın konu edinen öğretim programlarından, öğrencinin bugünkü tecrübelerine dayanan faaliyet programlarından, öğrenciyi üç zaman boyutu içinde inceleyen ve danışma hizmeti sağlayan rehberlik programından oluşmaktadır.

Özçelik'e (1989:3) göre, program "bir dersle ilgili öğrenme öğretme sürecinde; nelerin niçin ve nasıl yapılacağını gösteren bir kılavuzdur, başka bir deyişle bu nitelikteki proje planıdır. Bu bakış açısıyla eğitim programına tanım getiren Bilen (1990:140)'e göre ise eğitim programı "bir öğretim devresi içinde öğrencilere kazandırılması tasarlanan faaliyetleri zaman ve sıra içerisinde gösteren program şeklinde" tanımlanmaktadır. Görüldüğü gibi, Özçelik ve Bilen öğrenme öğretme etkinliklerinde planlamanın önemini vurgulamaktadırlar.

Doğan (1975:36), eğitim programını "öğrencilerde beklenen öğrenmeyi meydana getirebilmek için planlanmış faaliyetlerin tamamı" olarak tanımlamakta; onu oluşturan öğelerin ise öğrencinin karşı karşıya geleceği eğitim yaşantılarını, bunları faaliyete geçirebilmek için uygulanan öğretim metotlarını ve amaca ne oranda ulaşıldığını ölçmek için kullanılan ölçme araçlarını ve değerlendirme kıstaslarını kapsamı içine aldığı belirtmektedir.

Program kavramı ile ilgili açıklamalar, eğitim programının devamlılık gösteren, organize edilmiş yaşantılardan oluştuğunu göstermektedir. Programın sürekli ve dinamik oluşu, geliştirme faaliyetini doğal olarak bünyesinde taşımaktadır. Planlama çalışmaları sonucu kılavuz, kitap ve basılı bir kaynak durumuna getiren program tasarısı ancak uygulama içerisinde program niteliğini kazanmaktadır (Fidan, 1996:16).

Program tasarımları, eğitim programlarını oluşturan temel öğelerden oluşmaktadır. Eğitim programı tasarımcıları, bu öğelere farklı ağırlıklar vererek kendilerine özgü farklı tasarımlar çıkarmaktadırlar (Demirel, 2000:51).

Fidan (1996), Ertürk (1998) ve Sönmez (1999), program öğelerini hedefler, öğrenme yaşantıları ve değerlendirme olarak ele alıp, araştırmanın konusunu oluşturan içeriği öğretme-öğrenme yaşantıları içinde planlamışlardır. Buna karşın; Varış (1996), Doğan (1979), Demirel (2000) ve Erden (1998) içeriği ayrı bir önem vererek hedefler, içerik, öğretme-öğrenme yaşantıları ve değerlendirme şeklinde program öğelerini belirlemişler ve içeriği programın dördüncü ögesi olarak ele almışlardır.

Eğitim programları tasarımlarını geliştirmede genelde üç temel yaklaşım izlenmektedir (Demirel, 2000:53). Bunlar;

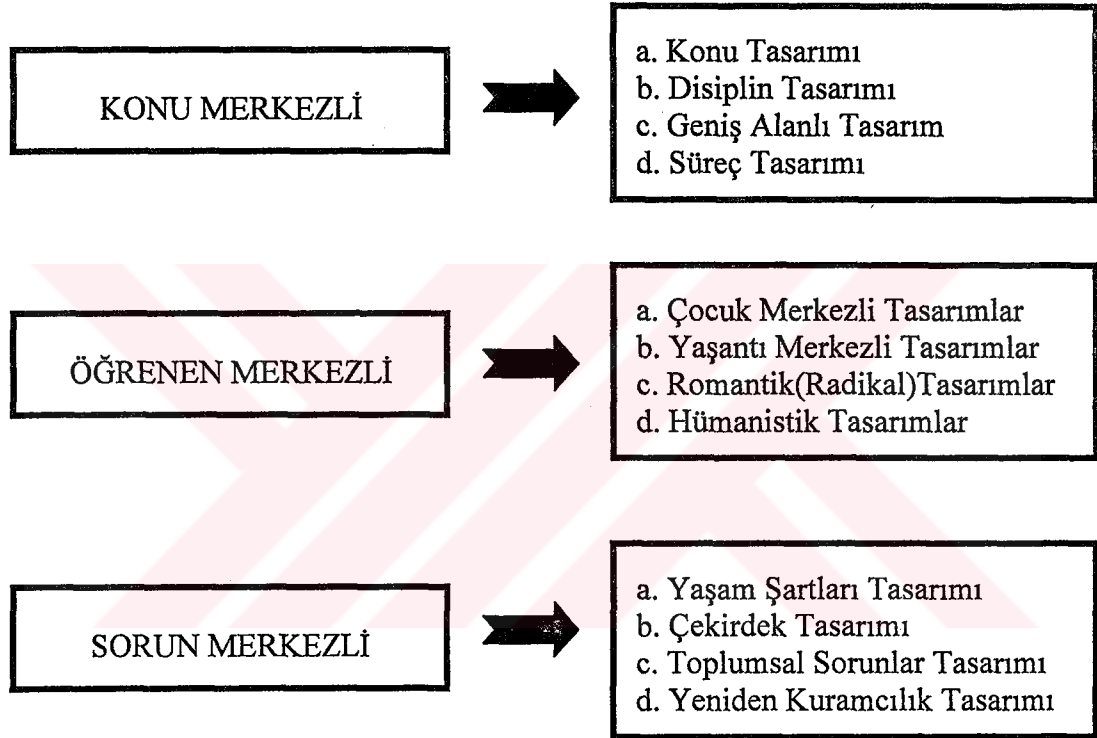
1. Konu Merkezli Program Tasarımı
2. Öğrenen Merkezli Program Tasarımı
3. Sorun Merkezli Program Tasarım

Konu Merkezli Programlar, eğitim uygulamalarının en uygun olarak kullanıldığı tasarım şeklidir. Programın her bir ögesi bir bütün olarak algılanmaktadır (Demirel,2000:53). Bu yaklaşım günümüzde etkisini, özellikle akademik hazırlığı ön plana alan eğitim kuruluşlarında sürdürmektedir(Sezgin, 2000:6). Bu yaklaşım; konu tasarımı, disiplin tasarımı, geniş alanlı tasarım ve süreç tasarımı olmak üzere dört ana şekilde kendini göstermektedir(Demirel,2000:53-54).

Öğrenen Merkezli Program Tasarımı; bu yaklaşımda öğrencilerin ilgisi program geliştirmenin merkezine alınmıştır. Programın kapsamı öğrenci ilgi ve ihtiyaçlarına göre tespit edilir (Sezgin,2000:6). Bu nedenle 20. yüzyılın başında öğrencinin programın merkezi olduğu ve her konunun ona göre düzenlenmesi gerektiği görüşü ortaya çıkmıştır. Çocuk merkezli tasarımlar, yaşantı merkezli tasarımlar, romantik (radikal) tasarımlar, hümanistlik tasarımlar şeklinde ele alınmaktadır (Demirel,2000:54-55).

Sorun Merkezli Program Tasarımı; öğrencinin toplumsal sorunları, ihtiyaçları, ilgi ve yetenekleri üzerinde durur. Bu yaklaşımda konu kadar öğrencinin gelişmesi de ön planda tutulur. Yaşam şartları tasarımı, çekirdek (core) tasarımı, toplumsal sorunlar ve yeniden kurmacılık tasarımı şeklinde ele alınmaktadır (Demirel, 2000:55-56).

Program Tasarım Yaklaşımları Şekil I-1’de şematik olarak görülmektedir.



Şekil I.1. Program Tasarım Yaklaşımları

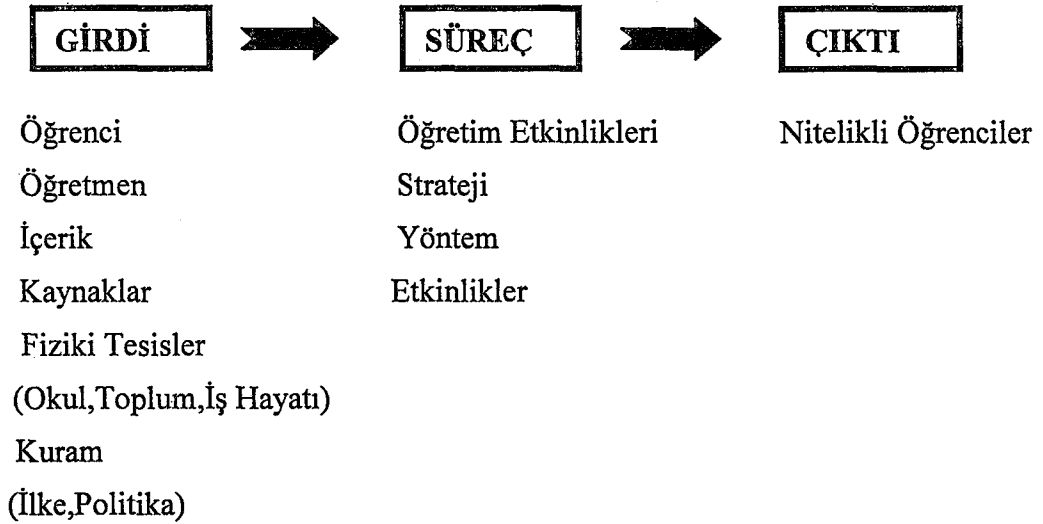
Sistem yaklaşımına dayalı bir eğitim programının belirtilen ürünü üretmesi beklenir. Eğitim programlarında amaç, içerik, metot, değerlendirme, materyal ve araçlar, sistemi kontrol etmek gibi çeşitli bölümlerden oluşmaktadır. Her bölümün kendisine göre özel işlevi olduğu gibi bölümlerin de birbiri ile ilişkisi vardır. Bölümlerin herhangi birinde meydana gelen değişiklik sistemdeki diğer bütün parçaları etkiler. Sistem, birbiri ile ilişkili çeşitli unsurların bir araya gelmeleri ve herhangi bir unsurda meydana gelen değişikliğin sistemin bütününe etkileyecek bir biçimde faaliyet göstermesi olarak tanımlanabilir. Eğitimde sistem düşüncesi, her şeyin başka şeylerle ilgili olduğuna dayanır (Doğan, 1979: 11-12).

Sistem açısından bakıldığında bir eğitim programının temel öğeleri sırası ile, hedef, öğrenme yaşantıları ve değerlendirmeyi içerir (Fidan, 1996: 19; Doğan, 1979:12).

Fidan (1996)'a göre; program geliştirme faaliyetleri şu aşamalardan oluşmaktadır:

1. Hedefin saptanması, hedeflerin öğrenci davranışı yönünden analizi ve ifadelendirilmesi,
2. Bu hedeflerin hangi öğrenme durumu içinde, hangi öğrenme yaşantıları oluşturarak gerçekleştirilebileceğinin belirlenmesi,
3. Öğrenme yaşantılarını oluşturarak öğrenme durumlarının örgütlenmesi,
4. Öğrencilerin hedeflere ne dereceye kadar ulaştıklarını anlamak için değerlendirme ölçütlerin saptanmasıdır.

Sistem kavramı, herhangi bir bilim dalında basitleştirilerek incelendiğinde sistemin girdi, etkinlikler ve çıktı unsurlarından oluştuğu görülmektedir. Sistemi meydana getiren unsurların içerdiği sistem ürünün özelliklerine bağlıdır. Bir öğrenme-öğretme sistemin temel girdisi belirli niteliklere sahip yetiştirilecek öğrencidir. Bu sistemin çıktısı yani ürün, davranışları istenilen yönde değiştirilmiş öğrencilerdir. Kontrol işlemi öğrencilerde oluşan davranış değişikliğinin, planlanan davranış değişikliği ile uyumunu belirlemeye yöneliktir. Süreçte meydana gelen aksaklıklar tespit edilerek düzeltilir (Sezgin, 2000: 13). Bu anlamda sistem yaklaşımının eğitim açısından görünümü, basitleştirilmiş olarak Şekil I-2 görülmektedir (Doğan,1997:13).



Şekil I-2. Basitleştirilmiş Öğrenim-Öğretim Sistemleri

Girdi; sisteme girecek bireylerin niteliklerini içerir. İçeriğin seçilmesi, öğretim ortamının oluşturulması bu bölümün kapsamıdır. Süreç; içeriğin ne şekilde işleneceğini, iletişimin nasıl sağlanacağını, kaynakların nasıl kullanılacağını, çeşitli yöntem ve teknikleri içerir. Çıktı; girdi ve süreç bölümlerinin meydana getirdiği ürünle (kaliteli öğrenci) ilgilidir. Mezunların kazandığı beceriler, topluma katkıları ve mesleklerinde tatmin olma durumları gibi değerlendirme öğeleri bu bölümün parçasıdır.

Bir eğitim programı dört temel üzerine kurulur. Bunlar: programın amaçları; programın bitiminde öğrencilerin kazanacakları bilgi, beceri ve tutumlardır. İçerik; belirlenen amaçlara yönelik davranışların gerçekleşebilmesi için öğrencilere nelerin öğretileceğidir. Öğretim durumu (Süreçler); amaçlarda belirtilen davranışların kazandırılabilmesi için, içeriğin nasıl, ne şekilde, hangi yöntemle ve hangi ortamda, hangi teknolojik araç-gereç kullanılarak nasıl öğretileceğinin belirlenmesidir. Son olarak Değerlendirme ve Program Geliştirme; program başında belirlenen amaçlara ne oranda ulaşılabildiğini test etme, programın çağdaş anlayış doğrultusunda ihtiyaçlara cevap verebilecek bir şekilde eksikliğinin ve aksayan yönlerinin tespit edilip yeniden düzenlenmesi sürecidir (Doğan, 1979; Ertürk, 1998; Varış, 1988; Külahçı, 1995). Hazırlanacak olan eğitim programında bu dört boyut birbiri ile uyumlu ve sistem bütünlüğü içerisinde ele alınarak oluşturulması gerekmektedir.

Eğitim programının dört ana ögesi içerisinde üzerinde en az durulan unsurun içerik olduğu söylenebilir. Günümüzde içeriğin seçimi, yapısı ve içeriğe ilişkin kavramlar üzerine araştırmalara daha çok önem verilmesi gerekir. Çünkü eğitim programlarında içerik, eğitim hedeflerinin (amaçlarının) gerçekleşmesi için yararlanılan kaynaktır (Varış, 1996: 114).

Programda okutulacak içeriği belirleme süreci, içeriğin analizi olarak bilinir. İçeriğin analizi, meslek analizi, iş ve görev analizi olarak da adlandırılmaktadır. Analiz, işleminin gerçekleştirilebilmesi için bireylere kazandırılması gereken davranışların belirlenmesi gerekir (Doğan, 1997:21).

Meslek Analizi; bir işin amaca uygun biçimde öğretilmesi, yani davranışa dönüştürülmesinde “işlere” göre “işlemlerin” belirlenip anlamlı bir sıraya konulması ve bunların öğretilmesi işidir. İşlem; başlangıç ve sonu belli olan, kendi içinde bütünlük özelliği gösteren ve mesleğin ayrıştırılabilen en küçük birimidir. Aynı zamanda yapılacak belli bir etkinlik anlamına gelmektedir (Kulahçı,1995:24). Programın ön çalışması niteliğinde olan bu faaliyetlerden sonra elde edilen “işler” ve “işlemler” anlamlı bir biçimde düzenlenmesi faaliyetine de “program hazırlama” denir(Doğan, 1979:109 ; Şahinkesen, 1990:650). Bu iş ve işlemler aynı zamanda programda yer alacak konuların yani içeriğin belirlenmesini sağlar.

Ülkemizde program içeriğini saptamak amacı ile, işlemlerin listesi yapma yaklaşımı, endüstri, özel ve kamu kesiminde başarı ile uygulanabilir. İşlem listesini hazırlamak için bireyin, program geliştirilecek alanda bilgi sahibi olması veya bilgi sahibi olan bireylerle çalışması gerekir. Bu yöntem kurumun ve öğrencinin ihtiyaçlarının daha gerçekçi olarak karşılanmasına yardım eder (Doğan,1979:80).

Bu düşünceden hareketle bu çalışmada, eğitim ihtiyacını saptama yolu ile trikotaj öğretmenlerinin, işletmelerdeki uzmanların ve konu ile ilgili akademisyenlerin görüşleri alınarak, Tekstil, Dokuma ve Örgü Programında yer alan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğinin belirlenmesine çalışılmıştır.

ARAŞTIRMANIN AMACI

Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Tekstil, Dokuma ve Örgü programında 2001-2002 Eğitim Öğretim yılından itibaren II. Yılda I. Yarıyıl 3 ders saati ve II. Yarıyıl 5 ders saati olarak okutulan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II dersleri çerçevesinde öğrencilere, öğretmen olarak istihdam edilecekleri alanlara uygun, bilgi ve beceri kazandırılması, öğretmenlik mesleğine atanamamaları durumunda ise sanayi ile işbirliği yaparak yetiştirilmeleri amacıyla, farklı görüşlere dayalı olarak, söz konusu derslerin içeriğinin belirlenmesi, bu çalışmanın amacını oluşturmaktadır.

PROBLEM CÜMLESİ

Tekstil, Dokuma ve Örgü programında yer alan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin; konu ile ilgili eğitim veren akademisyenlerin, trikotaj öğretmenlerinin ve tekstil örme sektöründeki uzman kişilerin görüşleri nelerdir?

ALT PROBLEMLER

1- Trikotaj Teknikleri konusunda eğitim veren akademisyenlerin Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin görüşleri nelerdir?

2- M.E.B.'na bağlı örgün ve yaygın eğitim kurumlarında görev yapan Trikotaj öğretmenlerinin Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin görüşleri nelerdir?

3- Tekstil örme sektöründeki uzman kişilerin Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin görüşleri nelerdir?

ARAŞTIRMANIN ÖNEMİ

Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Tekstil, Dokuma ve Örgü programında yer alan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin amacı, alanı ile ilgili mesleki bilgi ve becerilerin kazandırılması yanında sanayi de gelişen yeni teknolojiyi kullanabilecek, mesleki yeterliliğe sahip iyi yetişmiş mezunlar yetiştirmek olmalıdır.

Tekstil, Dokuma ve Örgü programından mezun olan öğrencilerin bu alanda iş bulabilmesi, piyasa şartlarına uygun öğrenci yetiştirilmesi ile mümkündür. Trikotaj Teknikler I ve II derslerine ait içerik belirlenmesinde piyasanın ihtiyaç duyduğu nitelikte insan gücünün özellikleri belirlenmeli, bu ihtiyacı giderecek düzenlemeler yapılmalıdır. Söz konusu derslerle ilgili işlevsel içerik belirlenmesi, iş piyasasının aradığı nitelikte, bilgi ve becerilerle donatılı bireylerin yetişmesine katkı sağlayacaktır. Bu açıdan bu araştırma önemli bir boşluğu doldurabilir.

VARSAYIMLAR

Bu araştırmada şu temel varsayımlardan hareket edilmiştir.

1- Tekstil, Dokuma ve Örgü programında yer alan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğini belirlemek için uygulanan ankete, cevap veren gruplar samimi görüşlerini belirtmişlerdir.

2- Anketlerin geçerlilik ve güvenilirliği için uzman kanısı yeterlidir.

KAPSAM VE SINIRLILIKLAR

Bu araştırma 2004 yılında yapılmış, Ankara ve Niğde merkez ve ilçelerinde trikotaj eğitimi veren fakülte ve yüksekokuldaki akademisyenlerin,

2003 yılına kadar Ankara ve İstanbul illerinde bulunan örgün ve yaygın eğitim kurumlarında görev yapan trikotaj öğretmenlerinin,

Ankara ilinde bulunan tekstil örme sektöründeki 15 büyük, orta ve küçük ölçekli işletmelerdeki uzman kişilerin görüşleriyle sınırlandırılmıştır.

TANIMLAR

Araştırmada kullanılan bazı terimler aşağıda belirtilen anlamlarda kullanılmaktadır.

Akademisyen :Trikotaj konusunda eğitim almış, ön lisans ve lisansüstü düzeyde eğitim veren öğretim elemanları.

Ders İçeriği : Eğitim programında içerik eğitim amaçlarının gerçekleşmesi için yararlanılan kaynaktır (Varış, 1996:114).

Eğitim Programı : İstendik hedef ve davranışların kazanılması için stratejilerin belirlendiği yazılı doküman ya da eylem planıdır (Aktaran; Demirel, 2000:4).

Triko : İplikten oluşturulan ve ilmek adı verilen eğrisel kıvrımların yatay ve dikey yönde düzenlenerek birbiri içinden geçirilmesi sonucunda oluşan tekstil yüzeyidir (Candan, 2000:2).

Trikotaj Öğretmeni :Trikotaj Öğretmenliği Programı ön lisans ve lisans mezunu olup ,M.E.B'na bağlı örgün ve yaygın eğitim kurumlarında öğrencilere ya da yetişkinlere trikotaj ile ilgili eğitim veren kişi.

Uzman Kişi : Örme Tekstil Sektöründe çalışan ve trikotaj alanı ile ilgili olarak üst düzeyde mesleki bilgi ve becerilere sahip kişi.

İLGİLİ ARAŞTIRMALAR

Bu araştırmanın problemi olan Tekstil, Dokuma ve Örgü Programında Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğini belirleme konusu ile doğrudan ilgili pek fazla araştırmaya ulaşılamamıştır. Bu nedenle araştırma konusu ile dolaylı olarak ilgili olan, ancak araştırma problemini açıklamaya ve yorumlamaya yardımcı olacağı düşünülen araştırmalar aşağıda özetlenmiştir.

MEB, METARGEM (1998), tarafından yapılan araştırmada, tekstil sektörünün ihtiyacı olan ara kademe işgücü niteliklerinin belirlenmesi ve sektöre orta öğretim düzeyinde eğitilmiş işgücü yetiştiren Milli Eğitim Bakanlığı'na bağlı mesleki ve teknik orta öğretim kurumları öğretim programının, sektörün beklentilerini karşılama düzeyinin incelenmesini amaçlamıştır. Araştırmanın verileri, mesleki ve teknik orta öğretim kurumu mezunu olmayan tekstil sektörü çalışanlarına, mesleki ve teknik orta öğretim kurumu tekstil programı meslek dersi öğretmenlerine ve 3308 Sayılı Kanun çerçevesinde beceri öğretimi sağlayan işletme yöneticilerine uygulanan anketler ile elde edilmiştir. Araştırma bulgularına göre tekstil ve konfeksiyon sektörü; eğitilmiş işgücünün gelişen teknolojilere uyum göstermesini, tekstil ve konfeksiyon sektörünün işgücü ihtiyacını karşılayacak elemanları yetiştirebilecek düzeyde, okul-sanayi işbirliği içinde hazırlanmış programlarla işletmelerde beceri öğretimi görerek deneyim kazanmasını, makine, araç-gereç donanımlarını çok iyi kullanmasını ve üretim faaliyetleri ile ilgili her alanda yeterli sayıda olmasını istemektedir. Araştırma bulguları, mezun çalışanların öğretim gördükleri bölümler ile çalıştıkları bölümlerde uyumsuzluklar olduğunu ve işletme yöneticilerinin, kendi ihtiyaçlarına yönelik yeni programlar ile bölümler açılmasını ortaya koymaktadır.

Kuru, S. (1987), "Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi ve Giyim Eğitimi Bölümü 'Giyim Teknikleri ve Üretimi' Dersinin Değerlendirilmesi" adlı araştırmada "Giyim Teknikleri ve Üretimi" dersi öğretim programı ele alınarak değerlendirilmeye çalışılmıştır. 1985-1986 öğretim yılında bu dersi alan 2. Sınıf öğrencilerinden oluşan 134 öğrenci araştırmanın evrenini oluşturmuştur.

“Giyim Teknikleri ve Üretimi” dersini 2. Sınıfta tamamlayan öğrencilerin, öğretim programındaki hedeflere sınırlı olarak, bilişsel hedeflere göre başarılı olmadıkları, psikomotor hedeflere göre yeterli derecede başarılı oldukları ancak tam öğrenme düzeyine gelemedikleri görülmüştür.

Nazlı, E. (1990), “Kız Meslek Lisesi Giyim Bölümü İkinci Sınıf Öğretim Programının ‘İşletmelerde Meslek Eğitimi’ Açısından Değerlendirilmesi” adlı araştırmasını öğrencilerin işyerinde yaptığı işlemler, bunların yapılışındaki sıklık ve yeterlik dereceleriyle sınırlandırılmıştır.

1988-1999 öğretim yılında Ankara il merkezinde bulunan on bir Kız Meslek Lisesi Giyim Bölümü ikinci sınıf öğrencileri araştırmanın evrenini, random yöntemiyle seçilen üç okul örneklem grubunu oluşturmuştur.

Araştırma sonunda Kız Meslek Lisesi Giyim Bölümü programında yer alan konuların %80'ninin işyerlerinde yapılan üretim sürecinde öğretilmesinin pek mümkün olmadığı belirlenmiştir.

Öğrencilerin işyerlerinde edindikleri bilgi ve beceriler yetersiz ve öğrenme eksikleri telafi programıyla tamamlanamayacak kadar çoktur.

Araştırmada 3308 sayılı kanun kapsamında Kız Meslek Lisesi Giyim Bölümü işletmelerde meslek eğitimi için okul programını destekleyici ve işletme şartlarını dikkate alıcı yeni öğretim programının geliştirilmesi gerekli olduğu sonucuna varılmıştır.

Bilgen, S.(1993), “Türkiye’de Moda Tasarımı Eğitimi Programının Değerlendirilmesi ve Japonya-Hiroşima Örneği” adlı yüksek lisans çalışmasında, orta öğretim ve yüksek öğretim düzeyinde moda tasarımı-konfeksiyon derslerini veren 40 öğretmene uyguladığı anketle araştırma verilerini toplayarak öğretmenlerin çoğunluğunun moda tasarımı öğretim programında; tasarım, kalıp hazırlama, şablon hazırlama ve uygulama yapma konularında öğrencilerin bilgi, beceri ve tavır

kazanmasını amaç olarak gördüklerini ve bu eğitimin orta öğretimde verilmesini; yüksek öğretimde görev yapan öğretmenlerin çoğunluğu ise eğitimin yüksek öğretimde verilmesini benimsemiştir. Araştırma, öğretim programının hedeflerinin, işletmelerin beklentileri de dikkate alınarak, yeniden belirlenmesi gerektiğini ortaya koymaktadır.

Fer, S. (1999), “Hazır Giyim Endüstrisinde Modelist, Makastar, Makineci ve Ütücü Mesleklerinde Çalışan İşgücünün Mesleki Yeterliklerinin Belirlenmesi ve Yeterliklere Dayalı Bir program Modeli” adlı yüksek lisans çalışmasında hazır giyim mesleklerinde nitelikli işgücünün mesleki yeterliklerinin, yönetici ve işgücü görüşlerine göre belirlenmesi ve belirlenen mesleki yeterliklere dayalı program modelinin geliştirilmesini amaçlamıştır.

BÖLÜM II

YÖNTEM

Bu bölümde, araştırmanın yürütülmesinde izlenen yöntem, araştırmanın evren ve örnekleme, kullanılan veri toplama araçları, elde edilen verilerin analizinde kullanılan istatistiksel yöntem ve teknikler yer almaktadır.

ARAŞTIRMANIN YÖNTEMİ

Tekstil, Dokuma ve Örgü Eğitimi Anabilim Dalı Öğretmenlik Programında yer alan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin, Trikotaj eğitimi veren akademisyenlerin, Trikotaj öğretmenlerinin, işletmedeki uzman kişilerin görüşleri likert ölçekli anket uygulanarak belirlenmiştir. Bu nedenle betimsel (survey) yöntemi kullanılmıştır.

Survey tipi araştırma mevcut olan durumları belirlemek üzere, yaşayanlar üzerinde yapılmaktadır. Betimleme türü olan survey çalışmaları genellikle doğal çevrede cereyan etmektedir. “Surveyler bazen kullanılan tekniklere göre isimlendirilmektedir. Anket survey, mülakat survey, gözlem survey gibi” (Kaptan 1998:61). Bu anlamda bu araştırmada anket survey yoluyla elde edilen veriler değerlendirilmiştir.

EVREN

Evrene İlişkin Veriler Aşağıda Tablo II-1’de verilmiştir.

TABLO II.1: Evrene İlişkin Veriler

İller	İlgili Akademisyenler		Trikotaj Öğretmenleri		İşletme Uzman Kişileri		TOPLAM	
	N	%	N	%	N	%	N	%
Ankara İli Gazi Üniversitesi	6	9					6	9
Niğde İli Bor Halil Zöhre Ataman Meslek Yüksekokulu	7	10,3					7	10,3
Ankara Milli Eğitim Bakanlığına bağlı örgün ve yaygın Meslek Okulları			14	20,6			14	20,6
İstanbul Milli Eğitim Bakanlığına Bağlı Trisad Örme ve Konfeksiyon Meslek Lisesi			10	14,7			10	14,7
Ankara İli Trikotaj İşletmeleri					31	45,6	31	45,6
TOPLAM	13	19,3	24	35,3	31	45,6	68	100

Tablo II-1 incelendiğinde, Ankara Gazi Üniversitesinde Trikotaj Teknikleri konusunda eğitim veren 6 ilgili akademisyenin (Gazi Üniversitesi, 2004) tamamı evrenin %9’unu, Niğde Bor Halil Zöhe Ataman Meslek Yüksekokulunda toplam 7 ilgili akademisyen (Niğde Üniversitesi, 2004) evrenin %10.3’ünü oluşturmaktadır.

Ankara ilinde görev yapan toplam 14 trikotaj öğretmeni (M.E.B, 2004) evrenin %20.6’sını, İstanbul ilinde Trisad Triko Örme ve Konfeksiyon Meslek Lisesinde görev yapan toplam 10 trikotaj öğretmeni evrenin %14.7’sini oluşturduğu Tablo II.1’de gözlenmektedir.

Tablo II-1 incelendiğinde Ankara ilinde bulunan ve Ankara Sanayi Odasına bağlı 31 büyük, orta ve küçük ölçekli trikotaj işletmelerinde uzman kişilerin tamamı

evrenin 45.6'sını oluşturmaktadır (Anket uygulanan Trikotaj işletmeleri Ek 2'de sunulmuştur).

Tablo II-1'de gözlendiği gibi Ankara, Niğde ve İstanbul İllerinde bulunan toplam 68 kişi araştırmanın evrenini temsil etmektedir.

ÖRNEKLEM

Örnekleme İlişkin veriler aşağıda Tablo II-2'de sunulmuştur.

TABLO II-2: Örnekleme İlişkin Veriler

İller	Evren		İlgili Akademisyenler		Trikotaj Öğretmenleri		İşletme Uzman Kişileri		TOPLAM	
	N	%	N	%	N	%	N	%	N	%
Ankara İli Gazi Üniversitesi	6	12,5							6	12,5
Niğde İli Bor Halil Zöhre Ataman Meslek Yüksekokulu	4	8,3							4	8,3
Ankara Milli Eğitim Bakanlığına bağlı örgün ve yaygın Meslek Okulları					14	29,2			14	29,2
İstanbul Milli Eğitim Bakanlığına Bağlı Trisad Örne ve Konfeksiyon Meslek Lisesi					9	19			9	19
Ankara İli Trikotaj İşletmeleri							15	31	15	31
TOPLAM	10	20,8	23	48,2	15	31	48	100		

Tablo II-2 incelendiğinde Ankara Gazi Üniversitesinde toplam 6 akademisyen %12,5'lik dilimle aynı zamanda evreni temsil etmektedir. Niğde Bor Halil Zöhre Ataman Meslek Yüksek Okulunda ulaşılabilen 4 akademisyen örnekleminin %8,3'ünü oluşturmaktadır. Bu sonuca göre, 10 ilgili akademisyen örnekleminin %20.8'ini oluşturmuştur.

Tablo II-2 incelendiğinde Ankara İlinde görev yapan 14 trikotaj öğretmeni %29,2'lik dilimle aynı zamanda evreni temsil etmektedir. İstanbul Trisad Örme ve Konfeksiyon Lisesinde ulaşabilen 9 trikotaj öğretmeni örneklemin %19'unu oluşturmaktadır. Bu sonuca göre 23 trikotaj öğretmeni örneklemin %48.2'sini oluşturmuştur.

Tablo II-2 incelendiğinde Ankara ilinde bulunan ve Ankara Sanayi Odasına bağlı ulaşılabilen 15 işletme uzman kişiler örneklemin %31'ini oluşturmaktadır.

Buna göre; Ankara, Niğde ve İstanbul İllerinde ulaşılabilen toplam 48 kişi araştırmanın örneklemini oluşturmuştur.

VERİ TOPLAMA ARACI

Bu araştırmada: akademisyenlerin, trikotaj öğretmenlerinin ve işletme uzman kişilerinin Tekstil, Dokuma ve Örgü Eğitimi Anabilim Dalı Öğretmenlik Programında yer alan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriği ilişkin görüşlerini saptamak amacıyla, veri toplama aracı olarak araştırmacı tarafından hazırlanan anket formu kullanılmıştır. Anket formunun hazırlanmasında aşağıdaki işlem basamakları izlenmiştir.

1. Anket formunda yer alan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin önerilere bir temel oluşturmak amacıyla ulaşılabilen yerli ve yabancı kaynak taraması yapılmıştır.

2. Trikotaj işletmelerinde çalışan kişilerle görüşmeler yapılmıştır.

3. Literatür taraması ve işletmelerde çalışan kişilerle yapılan görüşmeler ile elde edilen bilgiler doğrultusunda, iki bölümden oluşan ve 47 soru içeren likert tipi anket taslağı hazırlanmıştır.

4. Anket “Tamamen Öneriyorum”, “Öneriyorum”, “Kararsızım”, “Önermiyorum” seçeneklerini içeren 4'lü değişkenlerden oluşturulmuştur.

5. Bu şekilde oluşturulan anket uzman görüşüne sunulmuştur. Uzman görüşleri doğrultusunda gerekli düzeltmeler yapıldıktan sonra ankete son şekli verilmiştir.

6. Trikotaj öğretmenliği programında okuyan öğrencilere ön deneme yapılmıştır.

7. Ön deneme sonuçlarına göre tekrar gerekli düzeltmeler yapılmıştır.

8. Sonuçta ankette 60 maddeye yer verilmesi uygun görülmüştür.

VERİLEN ANALİZİ

Ek 1'de verilen anket formu ile elde edilen, örnekleme dahil grupların, Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin görüşlerden elde edilen verilerin istatistiksel analizi şu sıra izlenerek yapılmıştır.

1- Ankete cevap veren grupların, Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin anket yoluyla toplanan veriler bilgisayar ortamına aktarılıp, SPSS paket programı (The Statistical Package Social Sciences) kullanılarak frekans (N) ve yüzde (%) dağılımları hesaplanmıştır. Genel aritmetik ortalamaları alınmıştır.

a. Frekanslar (N) = Belli bir seçeneği tercih eden kişi sayısı.

b. Yüzdelere (%) = Frekans sayısı x 100 / Grubun Toplam Sayısı.

c. Genel Aritmetik Ortalamalar =

Ağırlıklı Ortalamaların Toplamı / Derslere İlişkin Toplam Öneri Sayısı.

d. Ağırlıklı Ortalamalar = (N x 3) + (N x 2) + (N x 1) Grubun Toplam Sayısı (Her madde için ayrı ayrı hesaplanmıştır).

e. Puan aralıkları $n - 1 / n$ formülü ile belirlenmiştir.

Buna göre puan aralığı şu şekilde belirlenmiştir:

- 0 ile 1 arası önermiyorum
- 1 ile 2 arası kararsızım
- 2 ile 3 arası öneriyorum
- 3 ile 4 arası tamamen öneriyorum

2- Anketten elde edilen veriler tablolar haline getirilerek yorumlanmıştır.

BÖLÜM III

BULGULAR VE YORUM

Bu bölümde araştırmanın örnekleme, alt problemleri ile ilgili bulgular tablolastırılarak sunulmuş, tartışılarak yorumlanmıştır.

Üç alt probleme ait kişisel bilgileri ve derslere ilişkin görüşleri elde etme aracı olarak hazırlanan Likert Ölçekli anket tüm örneklem gruplarına uygulanmıştır. Örneklem gruplarına ait kişisel bilgilere ait bulgular bir arada yorumlanarak ‘örnekleme ilişkin bulgular ve yorum’ başlığı altında derslere ait görüşler ise ‘alt problemlere ilişkin bulgular ve yorum’ başlığı altında her bir örneklem grubu için ayrı ayrı ele alınarak üç bölümde incelenmiştir.

I. ÖRNEKLEME İLİŞKİN BULGULAR VE YORUM

Anketin I. Bölümünde, örnekleme giren grupların; eğitim durumlarına ilişkin veriler; Tablo III-1’de verilmiştir.

TABLO III-1: Katılımcıların Eğitim Durumlarına Göre Dağılımı

Katılımcılar Eğitim Durumları	İlgili Akademisyenler		Trikotaj Öğretmenleri		İşletme Uzman Kişileri		TOPLAM	
	N	%	N	%	N	%	N	%
Doktora	3	6,3	--	--	--	--	3	6,3
Yüksek Lisans	6	12,5	--	--	2	4,2	8	16,2
Lisans	1	2,1	23	47,3	3	6,3	27	55,7
Ortaöğretim	--	--	--	--	10	20,8	10	20,8
TOPLAM	10	20,9	23	47,3	15	31,3	48	100

Tablo III-1-de gözleendiği gibi, ankete cevap verenlerin % 6,3'ün doktora, % 16,2'sinin yüksek lisans, % 55,7'sinin lisans, % 20,8'inin ortaöğretimi bitirdiği söylenebilir. Örnekleme %55,7'lik oranla lisans mezunları oluşturmaktadır.

Tablo III-1 incelendiğinde; ilgili akademisyenlerden doktora düzeyinde eğitim görenler örneklemin % 3'ünü, yüksek lisans % 6'sını ve lisans mezunu % 1'ini oluşturmaktadır ; buna trikotaj öğretmenlerinin % 23'ünün lisans, işletme uzman kişilerin % 4,2'sinin yüksek lisans, %6,3'ünün lisans ve %10'unun ortaöğretim mezunu olduğu gözlenmektedir.

Sonuç olarak örneklemin % 55,7'sinin lisans mezunlarının oluşturduğu, sırası ile % 20,8'inin ortaöğretim mezunu, % 16,7'sinin yüksek lisans mezunu, % 6,3'ünün ise doktora mezunu olduğu anlaşılmaktadır.

Tablo III-1'e göre, lisans mezunları % 55,7 gibi bir çoğunluğa sahiptir. Bunun nedeninin en büyük hedef grubun trikotaj öğretmenlerinin olması ve bu grubun %55,7'sinin lisans mezunu olmasından kaynaklandığı söylenebilir. Tablo III-1 incelendiğinde trikotaj öğretmenlerinin doktora ve yüksek lisans eğitimini tercih etmedikleri gözlenmektedir. Bu durum Trikotaj Öğretmenlik Programının kapatılmasına bağlanabilir.

Ortaöğretim mezunları; örneklemin % 20,8 'ini oluşturmaktadır. Bu dilimde işletme uzman kişileri yer almaktadır.İşletme uzman kişilerin eğitim seviyelerinin ortaöğretim düzeyinde olması, okul-işletme işbirliğinin sağlanamamasından ve sektörün ihtiyacı olan ara eleman yetersizliğinden kaynaklandığını düşündürmektedir.

Tablo III-1'e göre, 3. sırada yer alan yüksek lisans mezunları örneklemin %16,2 'sini oluşturmaktadır. Bu dilimde % 12,5'lik oranla ilgili akademisyenler hedef grubu önemli yer tutmaktadır. Doktora programı mezunlarını ise, % 6,3'lük oranla ilgili akademisyenler oluşturmaktadır.

II . ALT PROBLEMLERE İLİŞKİN BULGULAR VE YORUM

Bu bölümde araştırmanın örneklemine giren grupların ; Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerine ait görüşleri Tablo III-2, Tablo III-3 ve Tablo III-4'de sunulmuş, tartışılarak yorumlanmıştır.

II.1. Birinci Alt Probleme İlişkin Bulgular ve Yorum

Trikotaj konusunda eğitim veren akademisyenlerin, Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin görüşleri nelerdir ?

Bu alt problemin çözümü için hazırlanan ankette, yer alan içeriğe ilişkin 60 soru; Tekstil, Dokuma ve Örgü Eğitimi Anabilim Dalında, trikotaj konusunda eğitim veren 6 akademisyenin, Tekstil Eğitimi Anabilim Dalında, trikotaj konusunda eğitim veren 4 akademisyenin **Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin** görüşlerine ait verilerin toplanması amacıyla düzenlenmiştir. Bu anketle elde edilen bulgularla, trikotaj konusunda eğitim veren akademisyenlerin, ilgili derslerin içeriğinde hangi konuların okutulması gerektiğine ilişkin görüşleri saptanmıştır. Bu görüşler aşağıda Tablo III-2'de sunulmuştur.

TABLO III-2: Trikotaj Teknikleri Konusunda Eğitim Veren Akademisyenlerin Görüşleri

Katılma Derecesi	Tamamen		Orta		Karasız		Orta		Toplam	
	N	%	N	%	N	%	N	%	N	%
Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II Derstleri İçin Önerilen Konular	4	40	6	60	-	-	-	-	10	100
	4	40	4	40	1	10	1	10	10	100
	8	80	1	10	-	-	1	10	10	100
	7	70	2	20	-	-	1	10	10	100
	5	50	4	40	-	-	1	10	10	100
	7	70	2	20	-	-	1	10	10	100
	7	70	2	20	-	-	1	10	10	100
	8	80	-	-	1	10	1	10	10	100
	7	70	1	10	-	-	2	20	10	100
	3	30	5	50	-	-	2	20	10	100
	2	20	6	60	1	10	1	10	10	100
	6	60	3	30	-	-	1	10	10	100
	6	60	3	30	-	-	1	10	10	100
	7	70	2	20	-	-	1	10	10	100
	5	50	3	30	-	-	2	20	10	100

TABLO III-2'nin devamı

Katılma Derecesi	Tamamen		Öneriyor		Kararsız		Önermiyor		Toplam		Ağırlıklı Ortalama
	N	%	N	%	N	%	N	%	N	%	
Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II Dersleri İçin Önerilen Konular											
16-Tek iplikli YUVARLAK örme makinesinin bakım teknikleri verilmeli.	--	--	8	80	--	--	2	20	10	100	2,6
17-Çözümlü örme makinesinin sınıflandırılması verilmeli.	4	40	4	40	1	10	1	10	10	100	3,1
18-Çözümlü örme makinesinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli.	1	10	7	70	1	10	1	10	10	100	2,8
19-Çözümlü örme makinesinin teknik özellikleri verilmeli.	5	50	4	40	--	--	1	10	10	100	3,3
20-Çözümlü örme makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.	5	50	4	40	--	--	1	10	10	100	3,3
21-Çözümlü örme makinesinin kullanımı verilmeli.	6	60	3	30	--	--	1	10	10	100	3,4
22-Çözümlü örme makinesinin bakım teknikleri verilmeli.	4	40	4	40	--	--	2	20	10	100	3,0
23-Düz dikiş makinesinin teknik özellikleri verilmeli.	5	50	3	30	--	--	2	20	10	100	3,1
24-Düz dikiş makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.	5	50	3	30	--	--	2	20	10	100	3,1
25-Düz dikiş makinesinin kullanımı verilmeli.	5	50	3	30	--	--	2	20	10	100	3,1
26-Düz dikiş makinesinin bakım teknikleri verilmeli.	4	40	4	40	--	--	2	20	10	100	3,0
27-Remayöz makinesinin teknik özellikleri verilmeli.	5	50	4	40	--	--	1	10	10	100	3,3
28-Remayöz makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.	5	50	4	40	--	--	1	10	10	100	3,3
29- Remayöz makinesinin kullanımı verilmeli.	5	50	4	40	--	--	1	10	10	100	3,3
30-Remayöz makinesinin bakım teknikleri verilmeli.	5	50	3	30	--	--	2	20	10	100	3,1
31-Overlok makinesinin teknik özellikleri verilmeli.	7	70	1	10	1	10	1	10	10	100	3,4
32-Overlok makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.	7	70	1	10	1	10	1	10	10	100	3,4
33-Overlok makinesinin kullanımı verilmeli.	7	70	2	20	--	--	1	10	10	100	3,5
34-Overlok makinesinin bakım teknikleri verilmeli.	5	50	3	30	--	--	2	20	10	100	3,1
35-Reçme makinesinin teknik özellikleri verilmeli.	3	30	5	50	--	--	2	20	10	100	2,9

Örmeciğin Türk Tekstil Sektöründeki Ekonomik önemi önerisine, ilgili akademisyenlerin %40'ı tamamen öneriyorum, %60'ı öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,4 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %100'ü “örmeciliğin türk tekstil sektöründeki ekonomik önemi” konusunun okutulmasını uygun gördükleri söylenebilir.

Örme makinelerinin tarihsel evrimi önerisine, ilgili akademisyenlerin %40'ı tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %10'u kararsızım, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,1 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'i “örme makinelerinin tarihsel evrimi” konusunun okutulmasını uygun gördükleri söylenebilir.

Örme makinelerinin sınıflandırılması önerisine, ilgili akademisyenlerin %80'i tamamen öneriyorum, %10'u öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,6 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin % 90'ı “örme makinelerinin sınıflandırılması” konusunun okutulmasını uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli (atkı yönlü) örme makinelerinin sınıflandırılması önerisine, ilgili akademisyenlerin %70'i tamamen öneriyorum, %20'si öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,5 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90'ı “tek iplikli (atkı yönlü) örme makinelerinin sınıflandırılması” konusunun okutulmasını uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %50'si tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı

ortalamasının 3,3 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90’ı “tek iplikli DÜZ örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %70’i tamamen öneriyorum, %20’si öneriyorum, %10’u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,5 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90’ı “tek iplikli DÜZ örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %70’i tamamen öneriyorum, %20’si öneriyorum, %10’u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,5 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90’ı “tek iplikli DÜZ örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin kullanımı verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %80’i tamamen öneriyorum, %10’u kararsızım, %10’u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,5 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80’i “tek iplikli DÜZ örme makinelerinin kullanımı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %70’i tamamen öneriyorum, %10’u öneriyorum, %20’si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,3 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80’i “tek iplikli DÜZ örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %30'u tamamen öneriyorum, %50'si öneriyorum, %20'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 2,9 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'i "tek iplikli DÜZ örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %20'si tamamen öneriyorum, %60'ı öneriyorum, %10'u kararsızım, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 2,9 olduğu Tablo III-2' de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'i "tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %60'ı tamamen öneriyorum, %30'u öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,4 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90'ı "tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %60'ı tamamen öneriyorum, %30'u öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,4 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90'ı "tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin kullanımı verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %70'i tamamen öneriyorum, %20'si öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,5 olduğu

Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin % 90’nı “tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin kullanımı verilmeli ” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %50’si tamamen öneriyorum, %30’u öneriyorum, %20’si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,1 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin % 80’ni “ tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %80’i öneriyorum, %20’si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 2,6 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin % 80’i “tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin sınıflandırılması verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %40’ı tamamen öneriyorum, %40’ı öneriyorum, %10’u kararsızım, %10’u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,1 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre ilgili akademisyenlerin %80’ni “çözümlü örme makinesinin sınıflandırılması verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %10’u tamamen öneriyorum, %70’i öneriyorum, %10’u kararsızım, %10’u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 2,8 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80’ni “ çözümlü örme

makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %50’si tamamen öneriyorum, %40’ı öneriyorum, %10’u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,3 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90’ı “çözümlü örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %50’si tamamen öneriyorum, %40’ı öneriyorum, %10’u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,3 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90’ı “çözümlü örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin kullanımı verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %60’ı tamamen öneriyorum, %30’u öneriyorum, %10’u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,4 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90’ı “çözümlü örme makinelerinin kullanımı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %40’ı tamamen öneriyorum, %40’ı öneriyorum, %20’si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,00 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80’i “çözümlü örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Düz dikiş makinelerinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %50'si tamamen öneriyorum, %30'u öneriyorum, %20'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,1 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'i "düz dikiş makinelerinin teknik özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Düz dikiş makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %50'si tamamen öneriyorum, %30'u öneriyorum, %20'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,1 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'ni "düz dikiş makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Düz dikiş makinelerinin kullanımı verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %50'si tamamen öneriyorum, %30'u öneriyorum, %20'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,1 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'ni "düz dikiş makinelerinin kullanımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Düz dikiş makinelerinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %40'ı tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %20'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,0 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'i "düz dikiş makinelerinin bakım teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Remayöz makinesinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %50'si tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,3 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili

akademisyenlerin %90'ı “remayöz makinesinin teknik özellikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Remayöz makinesinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %50'si tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,3 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90'ı “remayöz makinesinin çalışma prensipleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Remayöz makinesinin kullanımı verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %50'si tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,3 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90'ı “remayöz makinesinin kullanımı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Remayöz makinesinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %50'si tamamen öneriyorum, %30'u öneriyorum, %20'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,1 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'ni “remayöz makinesinin bakım teknikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Overlok makinesinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %70'i tamamen öneriyorum, %10'u öneriyorum, %10'u kararsızım, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,4 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'i “overlok makinesinin teknik özellikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Overlok makinesinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %70'i tamamen öneriyorum, %10'u öneriyorum, %10'u

kararsızım, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,4 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'i "overlok makinesinin çalışma prensipleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Overlok makinesinin kullanımı verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %70'i tamamen öneriyorum, %20'si öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,5 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90'nı "overlok makinesinin kullanımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Overlok makinesinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %50'si tamamen öneriyorum, %30'u öneriyorum, %20'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,1 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'i "overlok makinesinin bakım teknikleri verilmeli" konusunun uygun gördükleri söylenebilir.

Reçme makinesinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %30'u tamamen öneriyorum, %50'si öneriyorum, %20'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 2,9 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin % 80'i "reçme makinesinin teknik özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Reçme makinesinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %40'ı tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %10'u kararsızım, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,1 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'i "reçme makinesinin çalışma prensipleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Reçme makinesinin kullanımı verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %40'ı tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %10'u kararsızım, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,1 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'ni "reçme makinesinin kullanımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Reçme makinesinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %20'si tamamen öneriyorum, %50'si öneriyorum, %10'u kararsızım, %20'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 2,7 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %70'i "reçme makinesinin bakım teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko ütü makinesinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %80'i tamamen öneriyorum, %10'u öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,6 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90'ı "triço ütü makinesinin teknik özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko ütü makinesinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %80'i tamamen öneriyorum, %10'u öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,6 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90'ı "triço ütü makinesinin çalışma prensipleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko ütü makinesinin kullanımı verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %80'i tamamen öneriyorum, %10'u öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,6 olduğu Tablo III-2'de

gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90'ı “triko ütü makinesinin kullanımı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko ütü makinesinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %50'si tamamen öneriyorum, %30'u öneriyorum, %20'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,1 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'ni “triko ütü makinesinin bakım teknikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Temel örgü tekniklerinin sınıflandırılması verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %90'ı tamamen öneriyorum, %10'u öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,9 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %100'ü “temel örgü tekniklerinin sınıflandırılması verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme kumaş analizi verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %70'i tamamen öneriyorum, %20'si öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,5 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90'ı “örme kumaş analizi verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli örme kumaşların tekstil yüzey özellikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %80'i tamamen öneriyorum, %10'u öneriyorum, %önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,7 olduğu Tablo III-2'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90'ı “tek iplikli örme kumaşların tekstil yüzey özellikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme kumaşların tekstil yüzey özellikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %80'i tamamen öneriyorum, %10'u öneriyorum, %10'u

kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,7 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90’ı “çözümlü örme kumaşların tekstil yüzey özellikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örmecilikte kullanılan iplik cinsleri ve özellikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %80’i tamamen öneriyorum, %10’u öneriyorum, %10’u kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,7 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90’ı “örmecilikte kullanılan iplik cinsleri ve özellikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme kumaş hata oluşum nedenleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %70’i tamamen öneriyorum, %30’u öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,7 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %100’ü “örme kumaş hata oluşum nedenleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme kumaş hata giderilmeli işlemleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %70’i tamamen öneriyorum, %30’u öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,7 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %100’ü “örme kumaş hata giderilme işlemleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme kumaşların kalite kontrolü verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %60’ı tamamen öneriyorum, %30’u öneriyorum, %10’u kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,5 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90’ı “örme kumaşların kalite kontrolü verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko giysi tasarım ilkeleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %60'ı tamamen öneriyorum, %20'si öneriyorum, %10'u kararsızım, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,3 olduğu Tablo III-2' de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'i "triko giysi tasarımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Bilgisayarlı desen tasarımı verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %70'i tamamen öneriyorum, %10'u öneriyorum, %10'u kararsızım, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,4 olduğu Tablo III-2' de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80'i "bilgisayarlı desen tasarımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko kalıp elde etme teknikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %60'ı tamamen öneriyorum, %30'u öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,4 olduğu Tablo III-2' de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90'ı "triko kalıp elde etme teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko kalıp uygulama teknikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %60'ı tamamen öneriyorum, %30'u öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,4 olduğu Tablo III-2' de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90'ı "triko kalıp uygulama teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko elde birleştirme teknikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %60'ı tamamen öneriyorum, %30'u öneriyorum, %10'u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,4 olduğu Tablo III-2' de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90'ı "triko elde birleştirme teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko makinede birleştirme teknikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %60'ı tamamen öneriyorum, %30'u öneriyorum, %10'u

önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,4 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90’ı “triko makinede birleştirme teknikleri” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko elde yapılan süsleme teknikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %60’ı tamamen öneriyorum, %20’si öneriyorum, %10’u kararsızım, %10’u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,3 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80’i “triko elde yapılan süsleme teknikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko makineler yardımıyla yapılan süsleme teknikleri verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %60’ı tamamen öneriyorum, %20’si öneriyorum, %10’u kararsızım, %10’u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,3 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %80’i “triko makineler yardımıyla yapılan süsleme teknikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme işletmelerinin fiziksel yapısı verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %50’si tamamen öneriyorum, %40’ı öneriyorum, %10’u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,3 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90’ı “örme işletmelerinin fiziksel yapısı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme işletmelerindeki üretim aşamaları verilmeli önerisine, ilgili akademisyenlerin %60’ı tamamen öneriyorum, %30’u öneriyorum, %10’u önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,4 olduğu Tablo III-2’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, ilgili akademisyenlerin %90’ı örme işletmelerindeki üretim aşamaları verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Bu bulgulara göre ankete cevap ilgili akademisyenlerin çoğunluğu 60 öneriden oluşan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinde yer alacak konuları kabul ettikleri söylenebilir. Bu sonuca göre; adı geçen dersler için belirlenen konuların, Tekstil, Dokuma ve Örgü Eğitimi Öğretmenlik Programında okuyan öğrencilerin bilgi ihtiyaçlarına uygun olarak tasarlandığına kanıt olabilir.

İçerik kısmının sonunda yer alan “konuyla ilgili farklı görüşleriniz ve eklemek istedikleriniz varsa lütfen belirtiniz” açık uçlu maddeye ilişkin 3 ilgili akademisyenin görüşleri sayısı aşağıda belirtilmiştir.

“ Bir akademisyen ; makinelerin bakım ve teknik özellikleri ayrı bir ders olarak verilmelidir”,

“ İki akademisyen ; derslerin 4 dönem halinde verilmesi durumunda yukarıdaki konuların tam olarak aktarılabilceğini düşünüyorum”, şeklinde görüş bildirmişlerdir.

II.2. İkinci Alt Probleme İlişkin Bulgular ve Yorum

Trikotaj öğretmenlerinin Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin görüşleri nelerdir?

Bu alt problemin çözümü için hazırlanan ankette , yer alan içeriği ilişkin 60 soru: Trikotaj öğretmenlerinin **Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin** görüşlerine ait verilerin toplanması amacıyla düzenlenmiştir. Bu anketle elde edilen bulgularla, Trikotaj öğretmenlerinin, ilgili derslerin içeriğinde hangi konuların okutulması gerektiğine ilişkin görüşleri saptanmıştır. Bu görüşler aşağıda Tablo III-3’de sunulmuştur.

TABLO III-3:Trikotaj Öğretmenlerinin Görüşleri

Katılma Dereceniz	Tamamen Öneriyoruz			Öneriyoruz			Kararsızım			Önermiyorum			Toplam		Ağırlıklı Ortalama
	N	%	N	%	N	%	N	%	N	%	N	%			
Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II Dersleri İçin Önerilen Konular	1-Örmeciliğin Türk Tekstil Sektöründeki Ekonomik önemi okutulmalı.														
	2-Örme makinelerinin tarihsel evrimi okutulmalı.														
	3-Örme makinelerinin sınıflandırılması okutulmalı.														
	4-Tek iplikli(atkı yönlü)örme makinelerinin sınıflandırılması okutulmalı.														
	5-Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli.														
	6-Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli.														
	7- Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli.														
	8-Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin kullanımı verilmeli.														
	9-Tek iplikli DÜZ örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli.														
	10-Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli.														
	11-Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli.														
	12-Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli.														
	13-Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli.														
	14-Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin kullanımı verilmeli.														
	15-Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli.														

TABLO III -3'ün Devamı

Katılma Derecesi	Tamamen Öneriyorum		Öneriyorum		Kararsızım		Önermiyorum		Toplam		Ağırlıklı Ortalama	
	N	%	N	%	N	%	N	%	N	%		
Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II Dersleri İçin Önerilen Konular	16-Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli.	9	39,1	11	47,8	2	8,7	1	4,35	23	100	3,22
	17-Çözümlü örme makinelerinin sınıflandırılması verilmeli.	5	21,7	14	60,9	4	17,4	--	--	23	100	3,04
	18-Çözümlü örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli.	1	4,3	15	65,2	7	30,4	--	--	23	100	2,74
	19-Çözümlü örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli.	10	43,5	13	56,5	--	--	--	--	23	100	3,43
	20-Çözümlü örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli.	10	43,5	13	56,5	--	--	--	--	23	100	3,43
	21-Çözümlü örme makinelerinin kullanımı verilmeli.	10	43,5	12	52,2	1	4,	--	--	23	100	3,39
	22-Çözümlü örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli.	8	34,8	13	56,5	2	8,7	--	--	23	100	3,26
	23-Düz dikiş makinelerinin teknik özellikleri verilmeli.	7	30,4	12	52,2	4	17,4	--	--	23	100	3,13
	24-Düz dikiş makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli.	7	30,4	13	56,5	3	13	--	--	23	100	3,17
	25-Düz dikiş makinelerinin kullanımı verilmeli.	9	39,1	11	47,8	3	13	--	--	23	100	3,26
	26-Düz dikiş makinelerinin bakım teknikleri verilmeli.	6	26,1	14	60,9	3	13	--	--	23	100	3,13
	27-Remayöz makinesinin teknik özellikleri verilmeli.	16	73,9	5	21,7	1	4,3	--	--	23	100	3,70
	28-Remayöz makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.	17	73,9	6	26,1	--	--	--	--	23	100	3,74
	29- Remayöz makinesinin kullanımı verilmeli.	18	78,3	4	17,4	1	4,3	--	--	23	100	3,74
	30-Remayöz makinesinin bakım teknikleri verilmeli.	16	69,6	5	21,7	2	8,7	--	--	23	100	3,61
31-Overlok makinesinin teknik özellikleri verilmeli.	13	56,5	8	34,8	2	8,7	--	--	23	100	3,48	
32-Overlok makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.	17	73,9	6	26,1	--	--	--	--	23	100	3,74	
33-Overlok makinesinin kullanımı verilmeli.	17	73,9	5	21,7	1	4,3	--	--	23	100	3,70	
34-Overlok makinesinin bakım teknikleri verilmeli	15	65,2	5	21,7	3	13	--	--	23	100	3,52	
35-Reçme makinesinin teknik özellikleri verilmeli.	12	52,2	8	34,8	3	13	--	--	23	100	3,39	

TABLO III -3'ün Devamı

Katılma Derecesi	Tamamen		Orta		Orta		Karasız		Orta		Orta		Toplam	Ağırlıklı Ortalama
	Orta		Orta		Orta		Orta		Orta		Orta			
	N	%	N	%	N	%	N	%	N	%	N	%		
Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II Dersleri İçin Önerilen Konular	10	43,5	11	47,8	2	8,7	--	--	--	--	--	--	23	3,35
	13	56,5	7	30,4	3	13	--	--	--	--	--	--	23	3,43
	11	47,8	7	30,4	5	21,7	--	--	--	--	--	--	23	3,26
	17	73,9	5	21,7	1	4,3	--	--	--	--	--	--	23	3,70
	15	65,2	8	34,8	--	--	--	--	--	--	--	--	23	3,65
	19	82,6	3	13	1	4,3	--	--	--	--	--	--	23	3,78
	14	60,9	7	30,4	2	8,7	--	--	--	--	--	--	23	3,52
	15	65,2	8	34,8	--	--	--	--	--	--	--	--	23	3,65
	13	56,5	9	39,1	1	4,3	--	--	--	--	--	--	23	3,52
	12	52,2	10	43,5	1	4,3	--	--	--	--	--	--	23	3,48
	12	52,2	11	47,8	--	--	--	--	--	--	--	--	23	3,52
	16	69,6	6	26,1	1	4,3	--	--	--	--	--	--	23	3,65
	13	56,5	10	43,5	--	--	--	--	--	--	--	--	23	3,57
13	56,5	10	43,5	--	--	--	--	--	--	--	--	23	3,57	
17	73,9	5	21,7	1	4,3	--	--	--	--	--	--	23	3,70	
11	47,8	12	52,2	--	--	--	--	--	--	--	--	23	3,48	
15	65,2	8	34,8	--	--	--	--	--	--	--	--	23	3,65	

TABLO III -3'ün Devamı

Katılım Derecesi	Tamamen		Öneriyorum		Kararsızım		Önermiyorum		Toplam		Ağırlıklı Ortalama
	N	%	N	%	N	%	N	%	N	%	
Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II Dersleri İçin Önerilen Konular											
53-Triko kalıp elde etme teknikleri verilmeli.	16	69,6	7	30,4	-	-	-	-	23	100	3,70
54-Triko kalıp uygulama teknikleri verilmeli.	15	65,2	8	34,8	-	-	-	-	23	100	3,65
55-Triko elde birleştirme teknikleri verilmeli.	16	69,6	7	30,4	-	-	-	-	23	100	3,70
56-Triko makinede birleştirme teknikleri verilmeli.	16	69,6	7	30,4	-	-	-	-	23	100	3,70
57-Triko elde yapılan süsleme teknikleri verilmeli.	11	47,8	11	47,8	1	4,3	-	-	23	100	3,43
58-Triko makineler yardımıyla yapılan süsleme teknikleri verilmeli.	12	52,2	10	43,5	1	4,3	-	-	23	100	3,48
59-Örme işletmelerinin fiziksel yapısı verilmeli.	10	43,5	11	47,8	2	8,7	-	-	23	100	3,35
60-Örme işletmelerindeki üretim aşamaları verilmeli.	14	60,9	9	39,1	-	-	-	-	23	100	3,61
GENEL ARİTMETİK ORTALAMA		3,44									

Örmeciliğin Türk Tekstil Sektöründeki Ekonomik Önemi önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %43,5'ü tamamen öneriyorum, %52,2'si öneriyorum, %4,3'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,39 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %95,7'si "örmeciliğin türk tekstil sektöründeki ekonomik önemi" konusunun okutulmasını uygun gördükleri söylenebilir.

Örme makinelerinin tarihsel evrimi önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %13'ü tamamen öneriyorum, %69,6'sı öneriyorum, %17,4'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 2,96 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %82,6'sı "örme makinelerinin tarihsel evrimi" konusunun okutulmasını uygun gördükleri söylenebilir.

Örme makinelerinin sınıflandırılması önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %52,2'si tamamen öneriyorum, %47,8'i öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,52 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü "örme makinelerinin sınıflandırılması" konusunun okutulmasını uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli (atkı yönlü) örme makinelerinin sınıflandırılması önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %39,1'i tamamen öneriyorum, %47,8'si öneriyorum, %13'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,26 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %86,9'u "tek iplikli (atkı yönlü) örme makinelerinin sınıflandırılması" konusunun uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %21,7'si tamamen öneriyorum, %47,8'i öneriyorum, %26,1'i kararsızım, %4,35'i önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 2,87 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu

verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %69,5'i "tek iplikli DÜZ örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %60,9'u tamamen öneriyorum, %39,1'i öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,61 olduğu Tablo III-3' de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü "tek iplikli DÜZ örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %60,9'u tamamen öneriyorum, %39,1'i öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,61 olduğu Tablo III-3 'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü "tek iplikli DÜZ örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin kullanımı verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %60,9'u tamamen öneriyorum, %39,1'i öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,61 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü "tek iplikli DÜZ örme makinelerinin kullanımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %56,5'i tamamen öneriyorum, %34,8'i öneriyorum, %8,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,48 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %91,3'ü "tek iplikli DÜZ örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %47,8'i tamamen öneriyorum, %39,1'i öneriyorum, %8,7'si kararsızım, %4,35'i önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,30 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %87'si "tek iplikli DÜZ örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %8.7'si tamamen öneriyorum, %52.2'si öneriyorum, %30.4'ü kararsızım, %8.70'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 2.61 olduğu Tablo III-3 'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %61'i "Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %52,2'si tamamen öneriyorum, %43,5'i öneriyorum, %4,3'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,48 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %95,7'si "tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %47,8'si tamamen öneriyorum, %47,8'si öneriyorum, %4,35'i önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,39 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %95,6'sı "tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin kullanımı verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %47,8'i tamamen öneriyorum, %43,5'i öneriyorum, %8,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,39

olduğu Tablo III-3’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %91,3’ü “tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin kullanımı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %43,5’i tamamen öneriyorum, %43,5’i öneriyorum, %13’ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,30 olduğu Tablo III-3’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %87’si “tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %39,1’i tamamen öneriyorum, %47,8’i öneriyorum, %8,7’si kararsızım, %4,35’i önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,22 olduğu Tablo III-3’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %87’si “tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin sınıflandırılması verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %21,7’si tamamen öneriyorum, %60,9’u öneriyorum, %17,4’ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,04 olduğu Tablo III-3’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %82,6’sı “çözümlü örme makinelerinin sınıflandırılması verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %4,3’ü tamamen öneriyorum, %65,2’si öneriyorum, %30,4’ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 2,74 olduğu Tablo III-3’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan

sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %70'i "çözümlü örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %43,5'i tamamen öneriyorum, %56,5'i öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,43 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %99'u "çözümlü örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %43,5'i tamamen öneriyorum, %56,5'i öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,43 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %99'u "çözümlü örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin kullanımı verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %43,5'i tamamen öneriyorum, %52,2'si öneriyorum, %4,34'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3.39 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %95,7'si "çözümlü örme makinelerinin kullanımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %34.8'i tamamen öneriyorum, %56.5'i öneriyorum, %8.7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3.26 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %91.3'ü "çözümlü örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Düz dikiş makinelerinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %30,4'ü tamamen öneriyorum, %52,2'si öneriyorum, %17,4'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,13 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %82,6'sı "düz dikiş makinelerinin teknik özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Düz dikiş makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %30,4'ü tamamen öneriyorum, %56,5'i öneriyorum, %13'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,17 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %87'si "düz dikiş makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Düz dikiş makinelerinin kullanımı verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %39,1'i tamamen öneriyorum, %47,8'i öneriyorum, %13'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,26 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %87'si "düz dikiş makinelerinin kullanımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Düz dikiş makinesinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %26,1'i tamamen öneriyorum, %60,9'u öneriyorum, %13'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,13 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre Trikotaj öğretmenlerinin %87'si "düz dikiş makinelerinin bakım teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Remayöz makinesinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %73,9'u tamamen öneriyorum, %21,7'si öneriyorum, %4,3'ü kararsızım şeklinde cevap ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,70 olduğu Tablo III-3 'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre Trikotaj öğretmenlerinin %

95,6'sı "remayöz makinesinin teknik özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Remayöz makinesinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %73,9'u tamamen öneriyorum, % 26,1'i öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,74 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü "remayöz makinesinin çalışma prensipleri verilmeli" konusunun uygun gördükleri söylenebilir.

Remayöz makinesinin kullanımı verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %78,3'ü tamamen öneriyorum, %17,4'ü öneriyorum, %4,3'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,74 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %95,7'si "remayöz makinesinin kullanımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Remayöz makinesinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %69,6'sı tamamen öneriyorum, %21,7'si öneriyorum, %8,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3.61 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %91,3'ü "remayöz makinesinin bakım teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Overlok makinesinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %56,5'i tamamen öneriyorum, %34,8'i öneriyorum, %8,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,48 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %91,3'ü "overlok makinesinin teknik özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Overlok makinesinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %73,9'u tamamen öneriyorum, %26,1'i öneriyorum şeklinde cevap

verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3.74 olduğu Tablo III-3’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100’ü “overlok makinesinin çalışma prensipleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Overlok makinesinin kullanımı verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %73,9’u tamamen öneriyorum, %21,7’si öneriyorum, %4,3’ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,70 olduğu Tablo III-3’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %95.6’sı “overlok makinesinin kullanımı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Overlok makinesinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %65,2’si tamamen öneriyorum, %21,7’si öneriyorum, %13’ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,52 olduğu Tablo III-3’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %87’si “overlok makinesinin bakım teknikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Reçme makinesinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %52,2’si tamamen öneriyorum, %34,8’i öneriyorum, %13’ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,39 olduğu Tablo III-3’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %87’si “reçme makinesinin teknik özellikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Reçme makinesinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %43,5’i tamamen öneriyorum, %47,8’i öneriyorum, %8,7’si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,35 olduğu Tablo III-3’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %91,3’ü “reçme makinesinin çalışma prensipleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Reçme makinesinin kullanımı verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %56,5'i tamamen öneriyorum, %30,4'ü öneriyorum, %13'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,43 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %87'si "reçme makinesinin kullanımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Reçme makinesinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %47,8'i tamamen öneriyorum, %30,4'ü öneriyorum, %21,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,26 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %78,2'si "reçme makinesinin bakım teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko ütü makinesinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %73,9'u tamamen öneriyorum, %21,7'si öneriyorum, %4,3'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,70 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %95,6'sı "triço ütü makinesinin teknik özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko ütü makinesinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %65,2'si tamamen öneriyorum, %34,8'i öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,65 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü "triço ütü makinesinin çalışma prensipleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko ütü makinesinin kullanımı verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %82,6'sı tamamen öneriyorum, %13'ü öneriyorum, %4,3'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,78 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %95,6'sı "triço ütü makinesinin kullanımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko ütü makinesinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %60,9'u tamamen öneriyorum, %30,4'ü önermiyorum, %8,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,52 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %91,3'ü "triço ütü makinesinin bakım teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Temel örgü tekniklerinin sınıflandırılması verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %65,2'si tamamen öneriyorum, %34,8'i öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,65 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü "temel örgü tekniklerinin sınıflandırılması verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme kumaş analizi verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %56,5'i tamamen öneriyorum, %39,1'i öneriyorum, %4,3'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,52 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %95,6'sı "örme kumaş analizi verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli örme kumaşlarının tekstil yüzey özellikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %52,2'si tamamen öneriyorum, %43,5'i öneriyorum, %4,3'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,48 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %95,7'si "tek iplikli örme kumaşların tekstil yüzey özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme kumaşlarının tekstil yüzey özellikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %52,2'si tamamen öneriyorum, %47,8'i öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,52 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin

%100'ü “çözgülü örme kumaşlarının tekstil yüzey özellikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örmecilikte kullanılan iplik cinsleri ve özellikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %69,6'sı tamamen öneriyorum, %26,1'i öneriyorum, %4,3'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,65 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %95,7'si “örmecilikte kullanılan iplik cinsleri ve özellikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme kumaş hata oluşum nedenleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %56,5'i tamamen öneriyorum, %43,5'i öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşleri ağırlıklı ortalamasının 3,57 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü “örme kumaş hata oluşum nedenleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme kumaş hata giderilme işlemleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %56,5'i tamamen öneriyorum, %43,5'i öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,57 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü “örme kumaş hata giderilme işlemleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme kumaşların kalite kontrolü verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %73,9'u tamamen öneriyorum, %21,7'si öneriyorum, %4,3'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,70 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %95,6'sı “örme kumaşların kalite kontrolü verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko giysi tasarım ilkeleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %47,8'i tamamen öneriyorum, %52,2'si öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve

görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,48 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü "triko giysi tasarım ilkeleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Bilgisayarlı desen tasarımı verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %65,2'si tamamen öneriyorum, %34,8'i öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,65 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü "bilgisayarlı desen tasarımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko kalıp elde etme teknikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %69,6'sı tamamen öneriyorum, %30,4'ü öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,70 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü "triko kalıp elde etme teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko kalıp uygulama teknikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %65,2'si tamamen öneriyorum, %34,8'i öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,65 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü "triko kalıp uygulama teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko elde birleştirme teknikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %69,6'sı tamamen öneriyorum, %30,4'ü öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,70 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü "triko elde birleştirme teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko makinede birleştirme teknikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %69,6'sı tamamen öneriyorum, %30,4'ü öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,70 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü

“triko makinede birleştirme teknikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko elde yapılan süsleme teknikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %47,8'i tamamen öneriyorum, %47,8'i öneriyorum, %4,3'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,43 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %95,6'sı “triko elde yapılan süsleme teknikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko makineler yardımıyla yapılan süsleme teknikleri verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %52,2'si tamamen öneriyorum, %43,5'i öneriyorum, %4,3'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,48 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %95,7'si “triko makineler yardımıyla yapılan süsleme teknikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme işletmelerinin fiziksel yapısı verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %43,5'i tamamen öneriyorum, %47,8'i öneriyorum, %8,7'si kararsızım şekline cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,35 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %91,3'ü “örme işletmelerinin fiziksel yapısı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme işletmelerindeki üretim aşamaları verilmeli önerisine, Trikotaj öğretmenlerinin %60,9'u tamamen öneriyorum, %39,1'i öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,61 olduğu Tablo III-3'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, Trikotaj öğretmenlerinin %100'ü “örme işletmelerindeki üretim aşamaları verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Bu bulgulara göre ankete cevap veren Trikotaj öğretmenlerinin çoğunluğu 60 öneriden oluşan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinde yer alacak konuları kabul ettikleri söylenebilir. Bu sonuca göre; adı geçen dersler için belirlenen konuların, Tekstil, Dokuma ve Örgü Eğitimi Öğretmenlik Programında okuyan öğrencilerin bilgi ihtiyaçlarına uygun olarak tasarlandığına kanıt olabilir.

İçerik kısmının sonunda yer alan “konuyla ilgili farklı görüş ve eklemek istedikleriniz varsa lütfen belirtiniz” açık uçlu maddeye ilişkin 3 Trikotaj öğretmenin görüşleri aşağıda belirtilmiştir.

“Bir öğretmen; sık sık işletme gezileri yapılarak üretim öğrencilere tanıtılmalıdır”,

“ Bir öğretmen; üniversitelerde sanayi makinelerinin öğrencilere tanıtılması ve bu makinelerde uygulamaların yapılması gerektiğini düşünüyorum”,

“ Bir öğretmen; öğretmen adaylarına 2 yıl süreli olarak işletmelerde uygulama dersleri verilmelidir” şeklinde görüşler bildirmişlerdir.

II.3. Üçüncü Alt Probleme İlişkin Bulgular ve Yorum

Tekstil, Örme sektöründe çalışan uzman kişilerin Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin görüşleri nelerdir?

Bu alt problemin çözümü için hazırlanan ankette, yer alan içeriğe ilişkin 60 soru : Tekstil, Örme sektöründe çalışan uzman kişilerin **Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin** görüşlerine ait verilerin toplanması amacıyla düzenlenmiştir. Bu anketle elde edilen bulgularla, tekstil,örme sektöründe çalışan uzman kişilerin, ilgili derslerin içeriğinde hangi konuların okutulması gerektiğine ilişkin görüşleri saptanmıştır. Bu görüşler aşağıda Tablo III-4 'de sunulmuştur.

TABLO III-4: İşletme Uzman Kişilerin Görüşleri

Katılma Dereceniz	Tamamen			Orta			Karasızım			Orta			Orta			Ağırlıklı Ortalama	
	Orta			Orta			Orta			Orta			Orta				
	N	%		N	%		N	%		N	%		N	%			
Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikler II Dersleri için Önerilen Konular	1-Örmeciliğin Türk Tekstil Sektöründeki Ekonomik önemi okutulmalı.	5	33,3	9	60	-	-	1	6,7	15	100	3,20					
	2-Örme makinenin tarihsel evrimi okutulmalı.	2	13,3	9	60	2	13,3	2	13,3	15	100	2,73					
	3-Örme makinenin sınıflandırılması okutulmalı.	4	26,7	8	53,3	1	6,7	2	13,3	15	100	2,93					
	4-Tek iplikli(atkı yönlü)örme makinenin sınıflandırılması okutulmalı.	3	20	6	40	4	26,7	2	13,3	15	100	2,67					
	5-Tek iplikli DÜZ örme makinenin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli.	4	26,7	6	40	3	20	2	13,3	15	100	2,80					
	6-Tek iplikli DÜZ örme makinenin teknik özellikleri verilmeli.	7	46,7	6	40	1	6,7	1	6,7	15	100	3,27					
	7- Tek iplikli DÜZ örme makinenin çalışma prensipleri verilmeli.	7	46,7	6	40	1	6,7	1	6,7	15	100	3,27					
	8-Tek iplikli DÜZ örme makinenin kullanımı verilmeli.	8	53,3	5	33,3	2	13,3	-	-	15	100	3,40					
	9-Tek iplikli DÜZ örme makinenin desenlendirme programının kullanımı verilmeli.	9	60	5	33,3	1	6,7	-	-	15	100	3,53					
	10-Tek iplikli DÜZ örme makinenin bakım teknikleri verilmeli.	8	53,3	6	40	1	6,7	-	-	15	100	3,47					
	11-Tek iplikli YUVARLAK örme makinenin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli	4	26,7	8	53,3	2	13,3	1	6,7	15	100	3					
	12-Tek iplikli YUVARLAK örme makinenin teknik özellikleri verilmeli	3	20	11	73,3	1	6,7	-	-	15	100	3,13					
	13-Tek iplikli YUVARLAK örme makinenin çalışma prensipleri verilmeli.	5	33,3	7	46,7	3	20	-	-	15	100	3,13					
	14-Tek iplikli YUVARLAK örme makinenin kullanımı verilmeli.	4	26,7	10	66,7	1	6,7	-	-	15	100	3,20					
	15-Tek iplikli YUVARLAK örme makinenin desenlendirme programının kullanımı verilmeli	4	26,7	10	66,7	1	6,7	-	-	15	100	3,20					

TABLO III-4'ün Devamı

Katılım Dereceniz	TAMAMEN		ÖNERİYORUM		ÖNERİYORUM		KARARSIZIM		ÖNERMİYORUM		TOPLAM		Ağırlıklı Ortalama
	N	%	N	%	N	%	N	%	N	%	N	%	
Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II Dersleri İçin Önerilen Konular													
16-Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli.	6	40	8	53,3	1	6,7	-	-	-	-	15	100	3,33
17-Çözümlü örme makinelerinin sınıflandırılması verilmeli.	3	20	9	60	1	6,7	2	13,3	2	13,3	15	100	2,87
18-Çözümlü örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli.	4	26,7	6	40	3	20	2	13,3	2	13,3	15	100	2,80
19-Çözümlü örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli.	6	40	6	40	2	13,3	1	6,7	1	6,7	15	100	3,13
20-Çözümlü örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli.	6	40	6	40	2	13,3	1	6,7	1	6,7	15	100	3,13
21-Çözümlü örme makinelerinin kullanımı verilmeli.	7	46,7	5	33,3	2	13,3	1	6,7	1	6,7	15	100	3,20
22-Çözümlü örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli.	9	60	5	33,3	-	-	1	6,7	1	6,7	15	100	3,47
23-Düz dikiş makinelerinin teknik özellikleri verilmeli.	10	66,7	5	33,3	-	-	-	-	-	-	15	100	3,67
24-Düz dikiş makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli.	11	73,3	4	26,7	-	-	-	-	-	-	15	100	3,73
25-Düz dikiş makinelerinin kullanımı verilmeli.	10	66,7	5	33,3	-	-	-	-	-	-	15	100	3,67
26-Düz dikiş makinelerinin bakım teknikleri verilmeli.	10	66,7	4	26,7	-	-	-	-	1	6,7	15	100	3,53
27-Remayöz makinesinin teknik özellikleri verilmeli.	8	53,3	5	33,3	1	6,7	1	6,7	1	6,7	15	100	3,33
28-Remayöz makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.	8	53,3	7	46,7	-	-	-	-	-	-	15	100	3,53
29- Remayöz makinesinin kullanımı verilmeli.	9	60	6	40	-	-	-	-	-	-	15	100	3,60
30-Remayöz makinesinin bakım teknikleri verilmeli.	10	66,7	4	26,7	-	-	1	6,7	1	6,7	15	100	3,53
31-Overlok makinesinin teknik özellikleri verilmeli.	10	66,7	4	26,7	-	-	1	6,7	1	6,7	15	100	3,53
32-Overlok makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.	10	66,7	5	33,3	-	-	-	-	-	-	15	100	3,67
33-Overlok makinesinin kullanımı verilmeli.	10	66,7	5	33,3	-	-	-	-	-	-	15	100	3,67
34-Overlok makinesinin bakım teknikleri verilmeli.	11	73,3	3	20	-	-	1	6,7	1	6,7	15	100	3,60
35-Reçme makinesinin teknik özellikleri verilmeli.	10	66,7	4	26,7	-	-	-	-	1	6,7	15	100	3,53

Örmeciliğin Türk Tekstil Sektöründeki Ekonomik Önemi” önerisine, işletme uzman kişilerin %33,3’ü tamamen öneriyorum, %60’ı öneriyorum, %6,7’si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,20 olduğu Tablo III-4’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,3’ü “örmeciliğin türk tekstil sektöründeki ekonomik önemi” konusunun okutulmasını uygun gördükleri söylenebilir.

Örme makinelerinin tarihsel evrimi önerisine, işletme uzman kişilerin %13,3’ü tamamen öneriyorum, %60’ı öneriyorum, %13,3’ü kararsızım, %13,3’ü önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 2,73 olduğu Tablo III-4’ de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %73,3’ü “örme makinelerinin tarihsel evrimi” konusunun okutulmasını uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli (atkı yönlü) örme makinelerinin sınıflandırılması önerisine, işletme uzman kişilerin %20’si tamamen öneriyorum, %40’ı öneriyorum, %26,7’si kararsızım, %13,3’ü önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 2,67 olduğu Tablo III-4’de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %60’ı “tek iplikli (atkı yönlü) örme makinelerinin sınıflandırılması” konusunun okutulmasını uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %26,7’si tamamen öneriyorum, %40’ı öneriyorum, %20’si kararsızım, %13,3’ü önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 2,80 olduğu Tablo III-4’ de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %66,7’si “tek iplikli DÜZ örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya verilmeli” konusunun okutulmasını uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %46,7’si tamamen öneriyorum, %40’ı öneriyorum,

%6,7'si kararsızım, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,27 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %86,7'si “tek iplikli DÜZ örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %46,7'sinin tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %6,7'si kararsızım, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,27 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %86,7'si “tek iplikli DÜZ örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin kullanımı verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %53,3'ü tamamen öneriyorum, %33,3'ü öneriyorum, %13,3'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,40 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %86,6'sı “tek iplikli DÜZ örme makinelerinin kullanımı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %60'ı tamamen öneriyorum, %33,3'ü öneriyorum, %6,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,53 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,3'ü “tek iplikli DÜZ örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %53,3'ü tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %6,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,47 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman

kişilerin %93,3'ü "tek iplikli DÜZ örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %26,7'si tamamen öneriyorum, %53,3'ü öneriyorum, %13,3'ü kararsızım, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,00 olduğu Tablo III-4 'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %80'ni "tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %20'si tamamen öneriyorum, %73,3'ü öneriyorum, %6,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,13 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,3'ü "tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %33,3'ü tamamen öneriyorum, %46,7'si öneriyorum, %20'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,13 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %80'ni "tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin kullanımı verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %26,7'si tamamen öneriyorum, %66,7'si öneriyorum, %6,6'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,20 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,4'ü "tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin kullanımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinde desenlendirme programlarının kullanım verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %26,7'si tamamen öneriyorum, %66,7'si öneriyorum, %6,6'sı kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,20 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,4'ü "tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %40'ı tamamen öneriyorum, %53,3'ü öneriyorum, %6,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,33 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,3'ü "tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin sınıflandırılması verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %20'si tamamen öneriyorum, %60'ı öneriyorum, %6,7'si kararsızım, %13,3'ü önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 2,87 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %80'ni "çözümlü örme makinelerinin sınıflandırılması verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %26,7'si tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %20'si kararsızım, %13,3'ü önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 2,80 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %66,7'si "çözümlü örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %40'ı tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %13,3'ü kararsızım,

%6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,13 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %80'ni "çözümlü örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %40'ı tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %13,3'ü kararsızım, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,13 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %80'ni "çözümlü örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin kullanımı verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %46,7'si tamamen öneriyorum, %33,3'ü öneriyorum, %13,3'ü kararsızım, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,20 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %80'ni "çözümlü örme makinelerinin kullanımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %60'ı tamamen öneriyorum, %33,3'ü öneriyorum, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,47 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,3'ü "çözümlü örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Düz dikiş makinelerinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %66,7'si tamamen öneriyorum, %33,3'ü öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,67 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %100'ü "düz dikiş makinelerinin teknik özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Düz dikiş makinesinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %73,3'ü tamamen öneriyorum, %26,7'si öneriyorum cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,73 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %100'ü “düz dikiş makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Düz dikiş makinelerinin kullanımı verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %66,7'si tamamen öneriyorum, %33,3'ü öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,67 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %100'ü “düz dikiş makinelerinin kullanımı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Düz dikiş makinelerinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %66,7'si tamamen öneriyorum, %26,7'si öneriyorum, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,53 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,4'ü “düz dikiş makinelerinin bakım teknikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Remayöz makinesinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %53,3'ü tamamen öneriyorum, %33,3'ü öneriyorum, %6,7'si kararsızım, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,33 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %86,6'sı “remayöz makinesinin teknik özellikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Remayöz makinesinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %53,3'ü tamamen öneriyorum, %46,7'si öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,53 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %100'ü “remayöz makinesinin çalışma prensipleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Remayöz makinesinin kullanımı verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %60'ı tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,60 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %100'ü "remayöz makinesinin kullanımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Remayöz makinesinin bakım teknikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %66,7'si tamamen öneriyorum, %26,7'si öneriyorum, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,53 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,4'ü "remayöz makinesinin bakım teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Overlok makinesinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %66,7'si tamamen öneriyorum, %26,7'si öneriyorum, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,53 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin 93,4'ü "overlok makinesinin teknik özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Overlok makinesinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %66,7'si tamamen öneriyorum, %33,3'ü öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,67 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %100'ü "overlok makinesinin çalışma prensipleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Overlok makinesinin kullanımı verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %66,7'si tamamen öneriyorum, %33,3'ü öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,67 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %100'ü "overlok makinesinin kullanımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Overlok makinesinin bakım teknikleri verilmeli önerisine,işletme uzman kişilerin %73,3'ü tamamen öneriyorum, %20'si öneriyorum, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,60 olduğu Tablo III-4 'de gözlenmektedir.Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,3'ü “overlok makinesinin bakım teknikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Reçme makinesinin teknik özellikleri verilmeli önerisine,işletme uzman kişilerin %66,7'si tamamen öneriyorum, %26,7'si öneriyorum, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,53 olduğu Tablo III-4 'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre,işletme uzman kişilerin %93,4'ü “reçme makinesinin teknik özellikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Reçme makinesinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine,işletme uzman kişilerin %60'ı tamamen öneriyorum, %33,3'ü öneriyorum, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,47 olduğu Tablo III-4 'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre,işletme uzman kişilerin %93,3'ü “reçme makinesinin çalışma prensipleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Reçme makinesinin kullanımı verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %53,3'ü tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,40 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir.bu verilerden çıkan sonuca göre,işletme uzman kişilerin %93,3'ü “reçme makinesinin kullanımı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Reçme makinesinin bakım teknikleri verilmeli önerisine,işletme uzman kişilerin %53,3'ü tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,40 olduğu Tablo III-4 'de gözlenmektedir.Bu verilerden çıkan sonuca göre,işletme uzman kişilerin %93,3'ü

“reçme makinesinin bakım teknikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko ütü makinesinin teknik özellikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %53,3’ü tamamen öneriyorum, %33,3’ü önermiyorum, %13,3’ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,40 olduğu Tablo III-4’de gözlenmektedir.Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %86,6’sı “triko ütü makinesinin teknik özellikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko ütü makinesinin çalışma prensipleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %53,3’ü tamamen öneriyorum, %33,3’ü öneriyorum, %6,7’si kararsızım, %6,7’si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,33 olduğu Tablo III-4’de gözlenmektedir.Bu verilerden çıkan sonuca göre,işletme uzman kişilerin %86,6’sı “triko ütü makinesinin çalışma prensipleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko ütü makinesinin kullanımı verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %53,3’ü tamamen öneriyorum, %40’ı öneriyorum, %6,7’si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,40 olduğu Tablo III-4’de gözlenmektedir.Bu verilerden çıkan sonuca göre,işletme uzman kişilerin %93,3’ü “triko ütü makinesinin kullanımı verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko ütü makinesinin bakım teknikleri verilmeli önerisine,işletme uzman kişilerin %53,3’ü tamamen öneriyorum, %33,3’ü öneriyorum, %6,7’si kararsızım, %6,7’si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,33 olduğu Tablo III-4’de gözlenmektedir.Bu verilerden çıkan sonuca göre,işletme uzman kişilerin %86,6’sı “triko ütü makinesinin bakım teknikleri verilmeli” konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Temel örgü tekniklerinin sınıflandırılması verilmeli önerisine,işletme uzman kişilerin %53,3’ü tamamen öneriyorum, %40’ı öneriyorum, %6,7’si önermiyorum

şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,40 olduğu Tablo III-4 'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,3'ü "temel örgü tekniklerinin sınıflandırılması verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme kumaş analizi verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %66,7'si tamamen öneriyorum, %26,7'si öneriyorum, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,53 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,4'ü "örme kumaş analizi verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Tek iplikli örme kumaşların tekstil yüzey özellikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %46,7'si tamamen öneriyorum, %46,7'si öneriyorum, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,33 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,4'ü "tek iplikli örme kumaşların tekstil yüzey özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Çözümlü örme kumaşların tekstil yüzey özellikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %46,7'si tamamen öneriyorum, %53,3'ü öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,47 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %100'ü "çözümlü örme kumaşların tekstil yüzey özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örmecilikte kullanılan iplik cinsleri ve özellikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %53,3'ü tamamen öneriyorum, %46,7'si öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,53 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %100'ü "örmecilikte kullanılan iplik cinsleri ve özellikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme kumaş hata oluşum nedenleri verilmeli önerisine,işletme uzman kişilerin %60'ı tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,60 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir.Bu verilerden çıkan sonuca göre,işletme uzman kişilerin %100'ü "örme kumaş hata oluşum nedenleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme kumaş hata giderilme işlemleri verilmeli önerisine,işletme uzman kişilerin %53,3'ü tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %6,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,47 olduğu Tablo III-4 'de gözlenmektedir.Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,3'ü "örme kumaş hata giderilme işlemleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme kumaşların kalite kontrolü verilmeli önerisine,işletme uzman kişilerin %60'ı tamamen öneriyorum, %33,3'ü öneriyorum, %6,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,53 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir.Bu verilerden çıkan sonuca göre,işletme uzman kişilerin %93,3'ü "örme kumaş kalite kontrolü verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko giysi tasarım ilkeleri verilmeli önerisine,işletme uzman kişilerin %53,3'ü tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %6,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,47 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,3'ü "triço giysi tasarım ilkeleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Bilgisayarlı desen tasarımı verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %66,7'si tamamen öneriyorum, %33,3'ü öneriyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,67 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %100'ü "bilgisayarlı desen tasarımı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko kalıp elde etme teknikleri verilmeli önerisine,işletme uzman kişilerin %93,3'si tamamen öneriyorum, %6,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,87 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,3'ü "triço kalıp elde etme teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko kalıp uygulama teknikleri verilmeli önerisine,işletme uzman kişilerin %60'ı tamamen öneriyorum, %33,3'ü öneriyorum, %6,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,53 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre,işletme uzman kişilerin %93,3'ü "triço kalıp uygulama teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko elde birleştirme teknikleri verilmeli önerisine,işletme uzman kişilerin %60'ı tamamen öneriyorum, %33,3'ü öneriyorum, %6,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,53 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre,işletme uzman kişilerin %93,3'ü "triço elde birleştirme teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko makinede birleştirme teknikleri verilmeli önerisine,işletme uzman kişilerin %53,3'ü tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %6,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,47 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir.Bu verilerden çıkan sonuca göre,işletme uzman kişilerin %93,3'ü "triço makinede birleştirme teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko elde yapılan süsleme teknikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %33,3'ü tamamen öneriyorum, %40'ı öneriyorum, %20'si kararsızım, %6,7'si önermiyorum şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,00 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre,işletme uzman kişilerin %73,3'ü "triço elde yapılan süsleme teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Triko makineler yardımıyla yapılan süsleme teknikleri verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %33,3'ü tamamen öneriyorum, %53,3'ü öneriyorum, %13,3'ü kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,20 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %86,6'sı "triço makineler yardımıyla yapılan süsleme teknikleri verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme işletmelerinin fiziksel yapısı verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %40'ı tamamen öneriyorum, %53,3'ü öneriyorum, %6,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,33 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,3'ü "örme işletmelerinin fiziksel yapısı verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Örme işletmelerindeki üretim aşamaları verilmeli önerisine, işletme uzman kişilerin %60'ı tamamen öneriyorum, %33,3'ü öneriyorum, %6,7'si kararsızım şeklinde cevap verdiği ve görüşlerin ağırlıklı ortalamasının 3,53 olduğu Tablo III-4'de gözlenmektedir. Bu verilerden çıkan sonuca göre, işletme uzman kişilerin %93,3'ü "örme işletmelerindeki üretim aşamaları verilmeli" konusunu uygun gördükleri söylenebilir.

Bu bulgulara göre ankete cevap veren işletme uzman kişilerin çoğunluğu 60 öneriden oluşan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinde yer alacak konuları kabul ettikleri söylenebilir. Bu sonuca göre; adı geçen dersler için belirlenen konuların, Tekstil, Dokuma ve Örgü Eğitimi Öğretmenlik Programında okuyan öğrencilerin bilgi ihtiyaçlarına uygun olarak tasarlandığına kanıt olabilir.

III. TÜM ÖRNEKLEM GRUPLARININ KATILDIĞI ORTAK ÖNERİLERİNE İLİŞKİN BULGULAR VE YORUM

Trikotaj Teknikleri konusunda eğitim veren ilgili akademisyenlerin, Trikotaj Ğretmenlerinin ve Tekstil- rme Sektöründe alıőan uzman kişilerin; Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin elde edilen tüm bulguların bir bütünlük içerisinde ele alınıp yorumlanması yararlı olacaktır.

Bu amaçla, örneklem gruplarının görüşlerinin ağırlıklı ortalamaları aşağıda Tablo III -5’de verilmiştir.



TABLO III-5: Tüm Örneklem Gruplarının Katıldığı Öneriler

Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II Dersleri İçin Önerilen Konular	Ağırlıklı Ortalama	Seçilen Program Öneriler
1- Örneceiliğin Türk Tekstil Sektöründeki Ekonomik önemi okutulmalı.	3,35	X
2- Örne makinelerinin tarihsel evrimi okutulmalı.	2,96	X
3- Örne makinelerinin sınıflandırılması okutulmalı.	3,40	X
4- Tek iplikli örme makinelerinin sınıflandırılması okutulmalı.	3,19	X
5- Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli.	3,00	X
6- Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli.	3,52	X
7- Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli.	3,52	X
8- Tek iplikli Düz örme makinelerinin kullanımı verilmeli.	3,54	X
9- Tek iplikli DÜZ örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli.	3,48	X
10- Tek iplikli Düz örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli.	3,27	X
11- Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli.	2,83	X
12- Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli.	3,40	X
13- Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli.	3,33	X
14- Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin kullanımı verilmeli.	3,38	X
15- Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli.	3,25	X

TABLO III-5'in Devamı

Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II Dersleri İçin Önerilen Konular	Ağırlıklı Ortalama	Programda Seçilen Öneriler
16- Tek iplikli YUVARLAK örme makinesinin bakım teknikleri verilmeli.	3,15	X
17- Çözümlü örme makinesinin sınıflandırılması verilmeli.	3,04	X
18- Çözümlü örme makinesinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli.	2,88	X
19- Çözümlü örme makinesinin teknik özellikleri verilmeli.	3,35	X
20- Çözümlü örme makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.	3,35	X
21- Çözümlü örme makinesinin kullanımı verilmeli.	3,38	X
22- Çözümlü örme makinesinin bakım teknikleri verilmeli.	3,29	X
23- Düz dikiş makinesinin teknik özellikleri verilmeli.	3,29	X
24- Düz dikiş makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.	3,33	X
25- Düz dikiş makinesinin kullanımı verilmeli.	3,35	X
26- Düz dikiş makinesinin bakım teknikleri verilmeli.	3,23	X
27- Remayöz makinesinin teknik özellikleri verilmeli.	3,52	X
28- Damask makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.	3,58	X



29- Remayöz makinesinin kullanımı verilmeli.		3,50	X
30- Remayöz makinesinin bakım teknikleri verilmeli.			

TABLO III-5'in Devamı

Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II Dersleri İçin Önerilen Konular		Ağırlıklı Ortalama	Programda Seçilen Öneriler
31- Overlok makinesinin teknik özellikleri verilmeli.		3,50	X
32- Overlok makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.		3,65	X
33- Overlok makinesinin kullanımı teknikleri verilmeli.		3,67	X
34- Overlok makinesinin bakım teknikleri verilmeli.		3,46	X
35- Reçme makinesinin teknik özellikleri verilmeli.		3,35	X
36- Reçme makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.		3,33	X
37- Reçme makinesinin kullanımı verilmeli.		3,40	X
38- Reçme makinesinin bakım teknikleri verilmeli.		3,17	X
39- Triko ütü makinesinin teknik özellikleri verilmeli.		3,58	X
40- Triko ütü makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.		3,60	X
41- Triko ütü makinesinin kullanımı verilmeli.		3,65	X
42- Triko ütü makinesinin bakım teknikleri verilmeli.		3,40	X
43- Temel örgü tekniklerinin sınıflandırılması verilmeli.		3,63	X
44- Örne kumaş analizi verilmeli.		3,52	X
45- Tek iplikli örme kumaşların tekstil yüzey özellikleri verilmeli.		3,48	X

TABLO III-5'in Devamı

Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II Dersleri İçin Önerilen Konular		Ağırlıklı Ortalama	Seçilen Öneriler
46- Çözümlü örne kumaşların tekstil yüzey özellikleri verilmeli.		3,56	X
47- Örneçilikte kullanılan iplik cinsleri ve özellikleri verilmeli.		3,60	X
48- Örne kumaş hata oluşum nedenleri verilmeli.		3,60	X
49- Örne kumaş hata giderilme işlemleri verilmeli.		3,56	X
50- Örne kumaşların kalite kontrolü verilmeli.		3,60	X
51- Triko giysi tasarım ilkeleri verilmeli.		3,46	X
52- Bilgisayarlı desen tasarımı verilmeli.		3,58	X
53- Triko kalıp elde etme teknikleri verilmeli.		3,58	X
54- Triko kalıp uygulama teknikleri verilmeli.		3,56	X
55- Triko elde birleştirme teknikleri verilmeli.		3,58	X
56- Triko makinede birleştirme teknikleri verilmeli.		3,56	X
57- Triko elde yapılan süsleme teknikleri verilmeli.		3,31	X
58- Triko makineler yardımıyla yapılan süsleme teknikleri verilmeli.		3,35	X
59- Örne işletmelerinin fiziksel yapısı verilmeli.		3,31	X
60- Örne işletmelerindeki üretim aşamaları verilmeli.		3,52	X

1- Tablo III-5'de ' Örmeciliğin Türk tekstil sektöründeki ekonomik önemi' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,35 genel aritmetik ortalama ile ' öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

2- Tablo III-5'de 'Örme makinelerinin tarihsel evrimi' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 2,96 genel aritmetik ortalama ile ' öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

3- Tablo III-5'de 'Örme makinelerinin sınıflandırılması' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,40 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

4- Tablo III-5'de 'Tek iplikli (atkı yönlü) örme makinelerinin sınıflandırılması' önerisinin okutulmasına ilişkin, örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,19 genel aritmetik ortalama ile ' öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

5- Tablo III-5'de ' Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,00 genel aritmetik ortalama ile ' öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

6- Tablo III-5'de ' Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,52 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

7- Tablo III-5’de ‘ Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,52 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

8- Tablo III-5’de ‘Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin kullanımı verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,54 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

9- Tablo III-5’de ‘Tek iplikli DÜZ örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,48 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

10- Tablo III-5’de ‘Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,27 genel aritmetik ortalama ile ‘öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

11- Tablo III-5’de ‘Tek iplikli TUVARLAK örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 2,83 genel aritmetik ortalama ile ‘öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

12- Tablo III-5’de ‘Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,40 genel aritmetik ortalama ile ‘öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

13- Tablo III-5’de ‘Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların

görüşlerinin 3,33 genel aritmetik ortalama ile ‘öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

14- Tablo III-5’de ‘Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin kullanımı verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin, örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,38 genel aritmetik ortalama ile ‘öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

15- Tablo III-5’de ‘Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinde desenlendirme programının kullanımı verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin, örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,25 genel aritmetik ortalama ile ‘öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

16- Tablo III-5’de ‘Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin, örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,15 genel aritmetik ortalama ile ‘öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

17- Tablo III-5’de ‘Çözümlü örme makinelerinin sınıflandırılması verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,04 genel aritmetik ortalama ile ‘öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

18- Tablo III-5’de ‘Çözümlü örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göfe verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin, örnekleme dahil grupların görüşlerinin 2,88 genel aritmetik ortalama ile ‘öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

19- Tablo III-5’de ‘Çözümlü örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,35 genel

aritmetik ortalama ile ‘öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

20- Tablo III-5’de ‘Çözümlü örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,35 genel aritmetik ortalama ile ‘öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

21- Tablo III-5’de ‘Çözümlü örme makinelerinin kullanımı verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,38 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

22- Tablo III-5’de ‘Çözümlü örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,29 genel aritmetik ortalama ile ‘öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

23- Tablo III-5’de ‘Düz dikiş makinelerinin teknik özellikleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,29 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

24- Tablo III-5’de ‘Düz dikiş makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,33 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

25- Tablo III-5’de ‘Düz dikiş makinelerinin kullanımı verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,35 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

26- Tablo III-5'de 'Düz dikiş makinelerinin bakım teknikleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,23 genel aritmetik ortalama ile 'öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

27- Tablo III-5'de ' Remayöz makinesinin teknik özellikleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,52 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

28- Tablo III-5'de 'Remayöz makinesinin çalışma prensipleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,58 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

29- Tablo III-5'de 'Remayöz makinesinin kullanımı verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,60 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

30- Tablo III-5'de 'Remayöz makinesinin bakım teknikleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,50 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

31- Tablo III-5'de 'Overlok makinesinin teknik özellikleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,50 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

32- Tablo III-5'de 'Overlok makinesinin çalışma prensipleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,65 genel

aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

33- Tablo III-5’de ‘Overlok makinesinin kullanımı verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,67 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

34- Tablo III-5’de ‘Overlok makinesinin bakım teknikleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,46 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

35- Tablo III-5’de ‘Reçme makinesinin teknik özellikleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin ,örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,35 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

36- Tablo III-5’de ‘Reçme makinesinin çalışma prensipleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,33 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

37- Tablo III-5’de ‘Reçme makinesinin kullanımı verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,40 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

38- Tablo III-5’de ‘Reçme makinesinin bakım teknikleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,17 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

39- Tablo III-5'de 'Triko ütü makinesinin teknik özellikleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,58 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

40- Tablo III-5'de 'Triko ütü makinesinin çalışma prensipleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,60 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

41- Tablo III-5'de 'Triko ütü makinesinin kullanımı verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,65 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

42- Tablo III-5'de 'Triko ütü makinesinin bakım teknikleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,40 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

43- Tablo III-5'de 'Temel örgü tekniklerinin sınıflandırılması verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,63 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

44- Tablo III-5'de 'Örme kumaş analizi verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,52 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

45- Tablo III-5'de 'Tek iplikli örme kumaşlarının tekstil yüzey özellikleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin

3,48 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

46- Tablo III-5’de ‘Çözümlü örme kumaşlarının tekstil yüzey özellikleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,56 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

47- Tablo III-5’de ‘Örmecilikte kullanılan iplik cinsleri ve özellikleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,60 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

48- Tablo III-5’de ‘Örme kumaş hata oluşum nedenleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,60 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

49- Tablo III-5’de ‘ Örme kumaş hata giderilme işlemleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,56 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

50- Tablo III-5’de ‘Örme kumaşların kalite kontrolü verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,60 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

51- Tablo III-5’de ‘Triko giysi tasarım ilkeleri verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,46 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

52- Tablo III-5'de 'Bilgisayarlı desen tasarımı verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,58 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

53- Tablo III-5'de 'Triko kalıp elde etme teknikleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,58 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

54- Tablo III-5'de 'Triko kalıp uygulama teknikleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,56 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

55- Tablo III-5'de 'Triko elde birleştirme teknikleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,58 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

56- Tablo III-5'de 'Triko makinede birleştirme teknikleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,56 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

57- Tablo III-5'de 'Triko elde yapılan süsleme teknikleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,31 genel aritmetik ortalama ile 'tamamen öneriyorum' düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

58- Tablo III-5'de 'Triko makineler yardımıyla yapılan süsleme teknikleri verilmeli' önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin

3,35 genel aritmetik ortalama ile ‘tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

59- Tablo III-5’de ‘Örme işletmelerinin fiziksel yapısı verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,31 genel aritmetik ortalama ile ‘öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

60- Tablo III-5’de ‘Örme işletmelerindeki retim aşamaları verilmeli’ önerisinin okutulmasına ilişkin , örnekleme dahil grupların görüşlerinin 3,52 genel aritmetik ortalama ile ‘Tamamen öneriyorum’ düzeyinde yoğunlaştığından içeriklere dahil edilmesi uygun görülmüştür.

Trikotaj Teknikleri konusunda eğitim veren akademisyenlerin, Trikotaj Öğretmenlerinin ve Tekstil-Örme Sektöründe çalışan uzman kişilerin; Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin elde edilen tüm bulguların bir bütünlük içerisinde ele alınıp sonuçlandırılması gerekmektedir.

Tablo III-5’de gözlenen verilere göre Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğini saptamak amacı ile hazırlanan 60 maddeden oluşan konuların tamamen önerildiği söylenebilir.

Burada kesin olarak şu ya da bu doğrudur veya yanlıştır demek mümkün değildir. İçeriğin özelliği, süre, hazır bulunuşluk düzeyi gibi içerik seçimi ve düzenlenmesinde temel alınan ölçütler ve ilkeler (Doğan, 1979; 95-96) dikkate alınarak söz konusu derslerin içerik düzenlenmesine ilişkin önerilerin geliştirilmesi yerinde olacaktır.

Bir içeriğin etkili olabilmesi için hedeflerle tutarlı ve tüm hedefleri kapsayacak biçimde seçilmiş olması gerekir. İçerik ve hedefler arasında tutarlılık iki düzeyde incelenebilir; genel hedeflere ulaşmak için dersin yapısına uygun içeriğin en doğru şekilde seçilmesi, içeriğin konu alanının temel bilgilerini içermesi aynı

zamanda hazırlanan içeriğin öğrenci için anlam taşıması gerekir. Başka bir deyişle; hem kendi arasında dikey tutarlılık hem de birçok uygulamalı alan dersine alt yapı oluşturarak ve bu derslere bilgi transferi sağlayarak yatay tutarlılık göstermelidir (Erden, 1998:30-31). Bu çerçevede her iki dersin içeriklerinin düzenlenmesi yoluna gidilmiştir. Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğinde yer alan Temel Örgü Teknikleri; Tekstil, Dokuma ve Örgü Eğitimi Öğretmenlik Programında nitelik değiştirerek Temel Örgü Teknikleri dersine; Triko Kalıp Elde Etme Teknikleri yine aynı programda yer alan Kalıp Hazırlama derslerine alt yapı oluşturabilir. Ayrıca, Örme Kumaş Analizi; Tekstil, Dokuma ve Örgü Programında yer alan Kumaş Analizi dersine, Örme Kumaşların Kalite Kontrolü ; aynı programda yer alan Tekstilde Kalite Kontrol dersine, Bilgisayarlı Desen Tasarımı; Bilgisayar Destekli Tasarım dersine, Triko Elde ve Makinede Birleştirme Teknikleri ise Temel Dikiş Teknikleri derslerine alt yapı oluşturarak alanla ilgili tüm uygulamalı derslere bilgi transferi sağlayabilir (Ek-3).

Etkili bir öğrenmenin temel unsurlarından biri, programa giren öğrencilerin ihtiyaçlarını karşılayacak şekilde içeriğin seçilmesi ve sıralanmasından oluşur. Bir ders programı geliştirilirken öğretim ünitelerinin seçilmesi, sıralanması ve geliştirilmesi en önemli aşamalardan biridir. İçeriğin belirlenip ünitelerin geliştirilmesinin sonucunda, öğrenci ihtiyaçları tam anlamı ile karşılanabilir.

İçerik boyutunda ‘ne öğretilim’ sorusuna cevap aranmaktadır. İçerikte öğretilecek konuların uygun biçimde düzenlenmesi söz konusudur ve içerik ünitelerden meydana gelmektedir. Ünite daha büyük bir sistem olan içeriğin alt parçalarını oluşturur ve bu alt parçalar da kendi içinde anlamlı daha küçük parçalara ayrılarak ünitenin alt başlıklarını oluşturabilir. ‘Eğitim alanında ünite sözcüğü bütün olan bir şeyi, tam ve anlamlı bir bütünü, bir araya getirerek, bir bütün meydana getiren unsurları belirtir. Öğretim ünitesi, belirli bir amaca ulaşmak için anlamlı bir bütün meydana getirecek şekilde öğretime ilişkin unsurların bir araya getirilmesi şeklinde tanımlanabilir’ (Doğan, 1979:142).

Öğretim ünitesi, bir dersin temel alt bölümleri olarak da düşünülebilir. Bu alt bölümler açık ve ölçülebilir olarak belirtilmiş, amaca en etkili, en verimli ve en ekonomik bir biçimde erişmek için, anlamlı bir bütün meydana getirecek çeşitli öğretim faaliyetlerinden oluşmaktadır. Bazı öğretim üniteleri küçük, bazı öğretim üniteleri büyüktür. Her ünite kendi başına bir bütün meydana getirebilir. Bu çalışmada içerikleri belirlenen Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin konu ve ünitelerinin belirlenmesi ve düzenlenmesinde bu görüşler doğrultusunda hareket edilmeye çalışılmıştır.

İçerik düzenlenmesinde temel ilkeler arasında somuttan soyuta, basitten karmaşığa, kolaydan zora, bütünden parçaya ya da parçadan bütüne, günümüzden geçmişe, olaydan kavrama ve genellemelere, yakın çevreden uzağa doğru yapılan bir sıralama ile oluşturulabilir (Demirel, 2000:128). Sönmez'e (2003:24-26) göre bir içeriğin öğrenci ve eğitim düzeyine uygunluğu konusunda yapılan araştırmalar doğrultusunda belirlenen ilkeler şu başlıklar altında sıralanabilir:

1- İçerik, öğrenciye kazandırılacak hedef davranışlara göre düzenlenmelidir.

2- İçerikteki bilgi, beceri, duygu ve sezgiler çağdaş bilim sanat ve felsefelere ters düşmemelidir.

3- İçerik, öğrencinin hazır bulunuşluk düzeyine uygun olmalıdır.

4- İçerik, açık, anlaşılır ve yalın olmalıdır.

5- İçerik akıl yürütme yollarına uygun bir biçimde yazılmalıdır.

6- İçerik, öğrencinin içinde yaşadığı doğal, toplumsal ve kültürel ortamdaki sorunlarını ve onların çözülmesine olanak verecek nitelikte olmalıdır.

7- İçerik, belli bir eğitim felsefesini temel alarak yazılmalıdır.

8- İçerik belirlenen sürede işlenecek, anlaşılacak uzunlukta olmalıdır.

9- İçerik, basitten karmaşığa, kolaydan zora, somuttan soyuta, yakın çevre zamandan uzağa ve birbirinin ön koşulu olacak şekilde yazılmalıdır.

10- İçerik, öğrenme-öğretme strateji, kuram, yöntem, teknik, taktik ve stillere göre düzenlenmelidir.

11- İçerik, çağdaş, bilimsel, sanatsal, felsefi özelliklere ters düşmemelidir.

İçeriğin seçimi kadar örgütlenmesi de önemlidir. Bunun için içeriğin iyi analiz edilmesi, içerikte yer alan kavram, ilke ve genellemelerin belirlenmesi, sonra bu kavramlarla ilkeler arasında ön koşulluluk ilişkisinin kurulması gerekmektedir.

Yukarıdaki ilkeler ışığında hazırlanan içerik, düzenlenme aşamasına gelmiştir. İçerikte yer alacak öğrenme üniteleri farklı şekillerde bir araya getirilebilir. Bloom'un (Aktaran: Özçelik, 1989:31) tam öğrenme modeline göre; "bazı derslerde öyle bir sıra ile öğretilir ve öğrenilir ki, aslında bir sıraya uyulmuş olması hiç de gerekli değildir. Yani böyle bir içeriğin herhangi bir ünitesi başka bir ünitenin daha önceden öğrenilmiş olmasını gerektirmez; bu üniteler herhangi bir sıra ile öğretilir. Bilişsel öğrenme ünitelerine sahip dersin belli ünitesinin öğrenilmiş olması aynı dersin diğer bir ünitesinin öğrenilmesini ne kolaylaştırır ne de zorlaştırır. Böyle bir dersin ilk ünitesinde güçlüklerle karşılaşan bir öğrenci, aynı grupta ki diğer öğrenme ünitelerinin de zor olduğunu düşünerek bu düşüncesine uygun bir yönelim gösterebilir. Sonuç olarak da; bu öğrencinin eldeki öğrenme üniteleri dizisine karşı duygusal yönelimi onun bu öğrenme ünitesindeki yaşantılarından etkilenebilir. Ama öğrencinin bu üniteyi öğrenmiş olup olmaması onun daha sonraki üniteleri öğrenmesini başka yönlerden etkilemez; en azından bilişsel giriş davranışları açısından durum böyledir". Trikotaj Teknikleri I Trikotaj Teknikleri II dersleri anket yolu ile toplanan görüşler doğrultusunda, içeriğe dahil edilecek konular Aralarında Aşamalık İlişkisi Bulunmayan Öğrenme Üniteleri Takımı yaklaşımına uygun biçimde düzenlenebilir. Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinde yer alan konular bu yaklaşıma uygunluk gösterir. İçerikler de yer alacak öğrenme ünitelerinin birbiri ile bağlantısı olmadan kendi içinde bir bütün oluşturabilir.

Örneğin örme makineleri adını taşıyan bir ünite triko ürün yapımında kullanılan yardımcı makinelerden bağımsız olarak düzenlenebilir. Bir ünitenin öğrenilmesi ya da öğrenilmemesi diğer ünitenin öğrenilmesi ya da öğrenilmemesini birincil derecede etkilemez.



BÖLÜM IV

SONUÇLAR VE ÖNERİLER

Bu bölümde, anket uygulamaları sonucu elde edilen veriler ışığında ulaşılan sonuçlara yer verilmiş, elde edilen sonuçlar doğrultusunda öneriler geliştirilmiştir. Ayrıca yeni yapılacak araştırmalara ilişkin öneriler geliştirilmeye çalışılmıştır.

SONUÇLAR

Bu araştırmada elde edilen bulgulara dayanılarak Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğinde yer alması örneklem gruplarınca önerilen konular aşağıda sunulmuştur.

1. Örmeciliğin Türk tekstil sektöründeki ekonomik önemi.
2. Örme makinelerinin tarihsel evrimi.
3. Örme makinelerinin sınıflandırılması.
4. Tek iplikli (atkı yönlü) örme makinelerinin sınıflandırılması.
5. Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin tarihsel gelişimi.
6. Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin teknik özellikleri.
7. Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin çalışma prensipleri.
8. Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin kullanımı.
9. Tek iplikli DÜZ örme makinelerinde desenlendirme programı.
10. Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin bakım teknikleri
11. Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin tarihsel gelişimi.
12. Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin teknik özellikleri
13. Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin çalışma prensipleri

14. Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin kullanımı
15. Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinde desenlendirme programı.
16. Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin bakım teknikleri
17. Çözümlü örme makinelerinin sınıflandırılması.
18. Çözümlü örme makinelerinin tarihsel gelişimi.
19. Çözümlü örme makinelerinin teknik özellikleri
20. Çözümlü örme makinelerinin çalışma prensipleri
21. Çözümlü örme makinelerinin kullanımı
22. Çözümlü örme makinelerinin bakım teknikleri
23. Düz dikiş makinelerinin teknik özellikleri
24. Düz dikiş makinelerinin çalışma prensipleri
25. Düz dikiş makinelerinin kullanımı
26. Düz dikiş makinelerinin bakım teknikleri
27. Remayöz makinesinin teknik özellikleri
28. Remayöz makinesinin çalışma prensipleri
29. Remayöz makinesinin kullanımı
30. Remayöz makinesinin bakım teknikleri
31. Overlok makinesinin teknik özellikleri
32. Overlok makinesinin çalışma prensipleri
33. Overlok makinesinin kullanımı
34. Overlok makinesinin bakım teknikleri
35. Reçme makinesinin teknik özellikleri
36. Reçme makinesinin çalışma prensipleri
37. Reçme makinesinin kullanımı
38. Reçme makinesinin bakım teknikleri

39. Triko ütü makinesinin teknik özellikleri
40. Triko ütü makinesinin çalışma prensipleri
41. Triko ütü makinesinin kullanımı
42. Triko ütü makinesinin bakım teknikleri
43. Temel örgü tekniklerinin sınıflandırılması
44. Örme kumaş analizi
45. Tek iplikli örme kumaşların tekstil yüzey özellikleri
46. Çözümlü örme kumaşların tekstil yüzey özellikleri
47. Örmecilikte kullanılan iplik cinsleri ve özellikleri
48. Örme kumaş hata oluşum nedenleri
49. Örme kumaş hata giderilme işlemleri
50. Örme kumaşların kalite kontrolü
51. Triko giysi tasarım ilkeleri
52. Bilgisayarlı desen tasarımı
53. Triko kalıp elde etme teknikleri
54. Triko kalıp uygulama teknikleri
55. Triko elde birleştirme teknikleri
56. Triko makinede birleştirme teknikleri
58. Triko makineler yardımıyla yapılan süsleme teknikleri
59. Örme işletmelerinin fiziksel yapısı
60. Örme işletmelerindeki üretim aşamaları

ÖNERİLER

Bu araştırmada Tekstil Dokuma ve Örgü Eğitimi Öğretmenlik programında yer alan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinde okutulacak konular, öğrencilerin öğretmen olarak ve işletmede çalışabilecek düzeyde yetişmelerine katkı sağlayacak şekilde örneklem gruplarının görüşleri doğrultusunda belirlenmiştir. İçerikte yer alacak konuların yarı yıllara göre dağılımı ve “içerik esaslarına” göre düzenlenmesine ilişkin ilkeler ışığında konuların derslere göre dağılımı ve içerik analizinin aşağıdaki gibi düzenlenmesi uygun olacaktır.



TRİKOTAJ TEKNİKLERİ I DERSİ İÇİN ÖNERİLEN KONULAR VE KONU ANALİZLERİ

BÖLÜM I-TRİKOTAJ TEKNİKLERİNE GİRİŞ

I-1. Örmecilik Hakkında Genel Bilgiler

- I.1.1. Örmeciliğin (Trikotajın) Tanımı ve Tarihçesi
- I.1.2. Örmeciliğin Türk Tekstil Sektöründeki Ekonomik Önemi
- I.1.3. Örmeciliğin Sınıflandırılması

I.2. Örme Makineleri

I.2.1. Örme Makinelerinin Sınıflandırılması

- I.2.1.1. Tek İplikli (Atkı) Örme Makineleri
 - I.2.1.1.1. Triko (Düz) Örme Makineleri
 - I.2.1.1.2. Yuvarlak Örme Makineleri

I.2.1.2. Çözümlü Örme Makineleri

I.2.2. Örme Makinelerinin Genel Özellikleri

I.2.2.1. Örme Makinelerinin Temel Elemanları

- I.2.2.1.1. İplik Besleme Bölgesi
- I.2.2.1.2. Örme Bölgesi
- I.2.2.1.3. Doku Çekim Bölgesi

I.2.3. Tek İplikli (Atkı) Örme Makineleri

I.2.3.1. Tek İplikli Düz Örme Makinelerinin Genel Özellikleri

- I.2.3.1.1. Tek İplikli Düz Örme Makinelerinin Tarihsel Gelişimi
- I.2.3.1.2. Tek İplikli Düz Örme Makinelerinin Teknik Özellikleri
- I.2.3.1.3. Tek İplikli Düz Örme Makinelerinin Çalışma Prensipleri
- I.2.3.1.4. Tek İplikli Düz Örme Makinelerinin Kullanımı
- I.2.3.1.5. Tek İplikli Düz Örme Makinelerinde Desenlendirme Teknikleri
 - I.2.3.1.5.1. İğne ve Kilit (Çelik-Kafa) Dizilimleriyle Desenlendirme
 - I.2.3.1.5.2. Renkli İplik ile Yapılan Desenlendirme
 - I.2.3.1.5.3. Aktarmalı (Transfer) Desenlendirme

I.2.3.1.5.5. Jakarlı Desenlendirme

I.2.3.1.5.6. İntersia Desenlendirme

I.2.3.1.5.7. Taramalı Desenlendirme

I.2.3.1.6. Tek İplikli Düz Örmek Makinelerinin Sınıflandırılması

I.2.3.1.6.1. RL, RR Fully Fashioet (Beden Ölçülü) Düz Örmek Makineleri

I.2.3.1.6.2. RR Aksesuar (Yaka, Kol Bandı) Düz Örmek Makineleri

I.2.3.1.6.3. RR Eldiven, Çorap Düz Örmek Makineleri

I.2.3.1.6.4. İntersia Düz Örmek Makineleri

I.2.3.2. Tek İplikli Yuvarlak Örmek Makinelerinin Genel Özellikleri

I.2.3.2.1. Tek İplikli Yuvarlak Örmek Makinelerinin Tarihsel Gelişimi

I.2.3.2.2. Tek İplikli Yuvarlak Örmek Makinelerinin Teknik Özellikleri

I.2.3.2.3. Tek İplikli Yuvarlak Örmek Makinelerinin Çalışma Prensipleri

I.2.3.2.4. Tek İplikli Yuvarlak Örmek Makinelerinin Kullanımı

I.2.3.2.5. Tek İplikli Yuvarlak Örmek Makinelerinde Desenlendirme Teknikleri

I.2.3.4.5.1. İki ya da İkiden Fazla İplikle Yapılan Desenlendirme

I.2.3.4.5.2. Peltüş Desenlendirme

I.2.3.4.5.3. Vanize Desenlendirme

I.2.3.4.5.4. Enine Çizgili Desenlendirme, Ringel Tekniği

I.2.3.4.5.5. Renkli İpliklerle Desenlendirme

I.2.3.4.5.6. Aktarma (Transfer Desenlendirme)

I.2.3.2.6. Tek İplikli Yuvarlak Örmek Makinelerinin Sınıflandırılması

I.2.3.4.6.1. Tek İğne Plakalı Yuvarlak Örmek Makineleri

I.2.3.4.6.2. RL, RR Çift İğne Plakalı Yuvarlak Örmek Makineleri

I.2.3.4.6.3. RL, RR Çift İğne Plakalı Yuvarlak Örmek Makineleri

I.2.3.4.6.4. Çorap Yuvarlak Örmek Makineleri

I.2.4. Çözümlü Örmek Makineleri

I.2.4.1. Çözümlü Örmek Makinelerinin Tarihsel Gelişimi

I.2.4.2. Çözümlü Örmek Makinelerinin Teknik Özellikleri

I.2.4.3. Çözümlü Örmek Makinelerinin Çalışma Prensipleri

I.2.4.4. Çözümlü Örmek Makinelerinin Kullanımı

I.2.4.5. Çözümlü Örmek Makinelerinde Desenlendirme Teknikleri

I.2.4.6. Çözümlü Örmek Makinelerinin Sınıflandırılması

I.2.4.6. Çözümlü Örne Makinelerinin Sınıflandırılması

I.2.4.6.1. RL, RR Rasel Çözümlü Örne Otomatları

I.2.4.6.2. RL, RR, LL Trikot Çözümlü Örne Otomatı

I.2.4.6.3. Kroşet (Aksesuar) Tipi Çözümlü Örne Makineleri

I.2.5. Örne Makinelerinin Bakım Teknikleri

I.2.5.1. Planlı Bakım Teknikleri

I.2.5.2. Yağlama Teknikleri

I.2.5.3. Bakım İşlemlerinde İzlenecek Yollar

BÖLÜM II – TRIKO ÜRÜN YAPIMINDA KULLANILAN YARDIMCI MAKİNELERİ

II .1. Düz Dikiş Makinelerinin Genel Özellikleri

II.1.1. Düz Dikiş Makinelerinin Teknik Özellikleri

II.1.2. Düz Dikiş Makinelerinin Çalışma Prensipleri

II.1.3. Düz Dikiş Makinelerinin Kullanımı

II.1.4. Düz Dikiş Makinelerinin Bakım Teknikleri

II.2. Remayöz Makinelerinin Genel Özellikleri

II.2.1. Remayöz Makinesinin Teknik Özellikleri

II.2.2. Remayöz Makinesinin Çalışma Prensipleri

II.2.3. Remayöz Makinesinin Kullanımı

II.2.4. Remayöz Makinesinin Bakım Teknikleri

II. 3. Overlok Makinesinin Genel Özellikleri

II.3.1. Overlok Makinesinin Teknik Özellikleri

II.3.2. Overlok Makinesinin Çalışma Prensipleri

II.3.3. Overlok Makinesinin Kullanımı

II.3.4. Overlok Makinesinin Bakım Teknikleri

II. 4. Reçme Makinesinin Genel Özellikleri

- II.4.1. Reçme Makinesinin Teknik Özellikleri
- II.4.2. Reçme Makinesinin Çalışma Prensipleri
- II.4.3. Reçme Makinesinin Kullanımı
- II.4.4. Reçme Makinesinin Bakım Teknikleri

II.5. Triko Ütü Makinesinin Genel Özellikleri

- II.5.1. Triko Ütü Makinesinin Teknik Özellikleri
- II.5.2. Triko Ütü Makinesinin Çalışma Prensipleri
- II.5.3. Triko Ütü Makinesinin Kullanımı
- II.5.4. Triko Ütü Makinesinin Bakım Teknikleri



TRİKOTAJ TEKNİKLERİ II DERSİ İÇİN ÖNERİLEN KONULAR VE KONU ANALİZLERİ

BÖLÜM III-TEMEL ÖRGÜ TEKNİKLERİ

III.1. Temel Örgü Tekniklerinin Sınıflandırılması

III.1.1. Tek İplikli (Atkı Yönlü) Örmeye Temel Örgülerin Oluşum Özellikleri

III.1.1.1. İlmek Kavramının Tanımı

III.1.1.2. Yapılarına Göre İlmek Çeşitleri ve Özellikleri

III.1.2. Tek İplikli (Atkı Yönlü) Örmeye Temel Örgü Teknikleri

III.1.2.1. Düz Örgü

III.1.2.2. Ribana (Lastik) Örgü

III.1.2.3. Haroşa (Ters/Ters) Örgü

III.1.2.4. İnterlok Örgü

III.1.3. Çözümlü Örmeye Temel Örgülerin Oluşum Özellikleri

III.1.3.1. İlmek Kavramının Tanımı ve Oluşumu

III.1.3.2. Yapılarına Göre İlmek Çeşitleri ve Özellikleri

III.1.4. Çözümlü Örmeye Temel Örgü Teknikleri

III.1.4.1. Franse Örgüsü

III.1.4.2. Trikat Örgüsü

III.1.4.3. Tuch Örgüsü

III.1.4.4. Satin Örgüsü

III.1.4.5. Kadife (Semt) Örgüsü

III.1.4.6. Atlas Örgüsü

III.1.4.7. Dimi İlmek

BÖLÜM IV. ÖRME KUMAŞLAR

IV.1. Örme Kumaş Analizi

IV.1.1. Örme Analizinin Tanımı

IV.1.2. Örme Kumaşların Doku Özellikleri

IV.1.3. Kullanılan Sembolik Gösterimler

IV.1.4. Tek İplikli Örme Kumaş Tekstil Yüzey Özellikleri

IV.1.4.1. Tek Plakalı (RL) Suprem, Jarse Tipi Kumaşlar

IV.1.4.2. Ribana (RR) Kumaş

IV.1.4.3. İnterlok (RR) Kumaş

IV.1.4.4. Haroşa (LL) Kumaş

IV.1.5.Çözümlü Örme Kumaşların Tekstil Yüzey Özellikleri

IV.1.5.1.Genel Karakterli Çözümlü Örme Kumaşlar

IV.1.5.2. Raşel Çözümlü Örme Makinelerinde Üretilen Kumaşlar

IV.1.5.3. Trikot (Çözümlü Otomat) Çözümlü Örme Makinelerinde Üretilen Kumaşlar

IV.1.5.4.Kroşet Çözümlü Örme Makinelerinde Üretilen Kumaşlar

IV.2. Örme Kumaş Hata Oluşum Nedenleri

IV.2.1.İplikten Kaynaklanan Hatalar

IV.2.2.Yüzeysel Hatalar

IV.2.2.1.Örmeden Kaynaklanan Hatalar

IV.2.2.2.Terbiyeden Kaynaklanan Hatalar

IV.2.2.2.1.Boyamadan Kaynaklanan Hatalar

IV.2.2.2.2.Baskıdan Kaynaklanan Hatalar

IV.2.2.2.3.Apreden Kaynaklanan Hatalar

IV.2.2.3. Örme Makinesi ve Aksesuarlarından Kaynaklanan Hatalar

IV.3. Örme Kumaş Hata Giderilme İşlemleri Hakkında Bilgi

IV.4. Örme Kumaşlarının Kalite Kontrol Bilgisi

IV.4.1. Örme Kumaşların Siparişi Aşamasında Yapılması Gerekli Kural ve Kontroller

IV.4.2. Örme Kumaşların Alımı Yapıldıktan Sonraki Kontroller

IV.4.2.1. Kumaşta Ölçülerin Kontrolü

IV.4.2.1.1.Kumaş Miktarının Kontrolü

IV.4.2.1.2.Kumaş Eninin Kontrolü

IV.4.2.1.3. Kumaş Gramajının Kontrolü

IV.4.2.2.Kumaş Hatalarının Kontrolü

IV.4.2.2.1. Ham Örme Kumaş Hatalarının Kontrolü

IV.4.2.2.2. Mamül Örme Kumaşlarda Terbiye Hatalarının Kontrolü

IV.5. Örmecilikte Kullanılan İplik Cinsleri ve Özellikleri

IV.5.1.İplik Cinslerinin Sınıflandırılması

IV.5.1.1. Kullanım Alanlarına Göre

IV.5.1.1.1.El Örme İplikleri

IV.5.1.1.2.Endüstriyel Örme İplikleri

IV.5.1.1.3.Defo Tamir İplikleri

IV.5.1.2. Hammaddelerine Göre

IV.5.1.2.1. Pamuk ve Pamuk Karışımı Örme İplikler

IV.5.1.2.2. Yün ve Yün Karışımı Örme İplikler

IV.5.1.2.3. Yapay Elyaftan Yapılan Örme İplikler

IV.5.2.Örmecilikte Kullanılan İplik Özellikleri

IV.5.2.1. İplik İnceliği

IV.5.2.2. İplik Mukavemeti

IV.5.2.3. İplik Düzgünsüzlüğü

IV.5.2.4. Örme İpliklerinin Bükümü

IV.5.2.5. İplik Elastikiyeti

IV.5.2.6. İyiliğin Nem İçeriği (Ticari Nem Miktarı)

IV.5.2.7. İplikte Yüzey Sürtünmesi

BÖLÜM V – TRİKO DESEN TASARIMI

V.1. Triko Giysi Tasarım İlkeleri Hakkında Bilgi

V.2. Bilgisayarlı Desen Tasarımı

V.2.1. Desen Bilgisayarının Tanımı ve Tarihsel Gelişimi

V.2.2. Bilgisayarda Örgü Sistemleri

V.2.3. Bilgisayarda Desen Hazırlama

BÖLÜM VI. TRİKO KALIP BİLGİSİ

VI.1. Triko Kalıp Elde Etme Teknikleri

VI.1.1. Triko Giyiminde Kalıbın Yeri ve Önemi

VI.1.2. Vücut Özelliğine Uygun Kalıp Hazırlama Teknikleri

VI.1.3. Hazır Ürün Üzerinde Kalıp Hazırlama Teknikleri

VI.1.4. Ölçü Hesabıyla Kalıp Hazırlama Teknikleri

VI.2. Kalıp Uygulama Teknikleri Hakkında Bilgi

BÖLÜM VII. TRİKO BİRLEŞTİRME TEKNİKLERİ

VII.1. Elde Birleştirme Teknikleri

VII.1.1. Enine Kaynatma Dikişi

VII.1.2. Boyuna Kaynatma Dikişi

VII.1.3. İlmek Dikişi

VII.1.4. Elde Makine Dikişi

VII.1.5. Tığla Birleştirme

VII.2. Triko Makinede Birleştirme Teknikleri

VII.2.1. Dikiş Makinesi ile

VII.2.2. Overlok ile Birleştirme

VII.2.3. Remyöz ile Birleştirme

VII.2.4. Reçme ile Birleştirme

BÖLÜM VIII – TRİKO SÜSLEME TEKNİKLERİ

VIII-1. Elde Yapılan Süsleme Teknikleri

VIII.1.1. Hazır Harç ve Aplikelerle

VIII.1.2. Pul-Boncuk İşiyile

VIII.1.3. Basit Nakış İğneleri İle

VIII.2.Makinede Yapılan Süsleme Teknikleri

VIII.2.1.Makinede Desenlendirme Yapılarak Elde Edilen Süslemeler

BÖLÜM IX- ÖRME İŞLETMELERİ

IX. 1. Örme İşletmelerinin Fiziksel Yapısı Hakkında Bilgi

IX. 2. Örme İşletmelerindeki Üretim Aşamaları

KAYNAKÇA

- ALKAN, C. DOĞAN, H.ve SEZGİN, İlhan. (1998). **Mesleki ve Teknik Eğitimin Esasları**. Ankara : Nobel Yayınları.
- BİLEN, Mürüvet. (1990). **Plandan Uygulamaya Öğretim**. Ankara : Sistem Ofset.
- BİLGİN, Sıdıka. (1993). **Türkiye’de Moda Tasarımları Eğitim Programlarının Değerlendirilmesi ve Japonya – Hiroşima Örneği**. Ankara : Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi).
- BLOOM, Benjamin. (1998). **İnsan Nitelikleri ve Okulda Öğrenme**. (Çev. Durmuş Ali Özçelik). Ankara: M.E.B. Yayınları.
- CANDAN, Cevza. (2000). **Düz Örmek Teknolojisi**. İstanbul : Dalteks Tekstil ve Konfeksiyon Makineleri İTH. İHR. SAN. TİC. A:Ş.
- ÇATANER, S. (1989). **Örmek Giyim Sanayi Kendini Bulma Çabasında, Tekstil Moda Dünyası**, yıl 1, sayı 3, s.52, Şubat 1989. İstanbul.
- ÇEĞİNDER, Y. Neşe. (2001). **Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi ve Moda Tasarımı Eğitimi Bölümü Konfeksiyon Hazırlama Dersi İçin Örnek Bir Ders Programı Modeli Hazırlama**. Ankara : Gazi Üniversitesi (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi).
- DEMİREL, Özcan. (1993). **Genel Öğretim Yöntemleri Ders Notları**. Ankara.
- DEMİREL, Özcan. (2000). **Kuramdan Uygulamaya Eğitimde Program Geliştirme**. Ankara : Pegem Yayıncılık.

D.İ.E. (1973). **Türkiye’de Toplumsal ve Ekonomik Gelişmenin 50 Yılı**. Ankara :
Başbakanlık Devlet İstatistik Enstitüsü Yayını No : 683.

DOĞAN, Hıfzı. (1979). **Analiz ve Program Hazırlama**. Ankara : Ankara
Üniversitesi Yayınları No : 81.

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

ERDEN, Münire. (1998). **Eğitim Program Değerlendirme**. Ankara : Anı Yayıncılık.

ERTÜRK, Selahattin. (1998). **Eğitimde Program Geliştirme**. Ankara : Meteksan A.Ş.

FER, Seval. (1999). **Hazır Giyim Endüstrisinde Modelist, Makastar, Makineci ve
Ütücü Mesleklerinde Çalışan İşgücünün Yeterliliklere Dayalı Bir
Program Modeli**. Ankara : Gazi Üniversitesi.

FİDAN, Nurettin. (1996). **Okulda Öğrenme ve Öğretme**. Ankara : Alkım
Yayınları.

GEDİKOĞLU, Şevket. (1991). **Türkiye’de Yaygın Eğitimden Çağdaş Halk
Eğitimine**. Ankara.

KAPTAN, Saim. (1998). **Bilimsel Araştırma ve İstatistik Teknikler**. Ankara :
Tekışık Web Ofset Tesisleri.

KARAUÇAK, O.Şebnem. (1992). **Avrupa Topluluğunda ve Türkiye’de Mesleki
Eğitim**. İktisadi Kalkınma Vakfı.

KAYA, Yahya Kemal. (1993). **Amerika Birleşik Devletlerinde Mesleki ve Teknik
Eğitim Kalite Paneli T.S.E.**

KURU, Songül. (1992). **Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi ve Giyim Eğitimi Bölümü Giyim Teknikleri ve Üretim Dersinin Değerlendirilmesi**. Ankara : Gazi Üniversitesi (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi).

KÜLAHÇI, Ş.G. (1995). **“Öğretmen Yetiştirmede Modül Serisi”** . Mesleki ve Teknik Eğitim Sempozyumu-I. Elazığ :Fırat Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Yayını.

M.E.B. Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığı.(1992). **Öğretmen Yetiştirmede Koordinasyon**. Ankara.

M.E.B.(2004). [http:// personel.meb.gov.tr](http://personel.meb.gov.tr).

MEB, METARGEM. (1998). **Tekstil ve Konfeksiyon Sektörünün Ara Kademe İnsangücü İhtiyacı ve Ortaöğretim Düzeyinde Tekstil Eğitimi Araştırması**. Ankara.

METGE Projesi Öğretim Programları. (1998).Ankara.

NAZLI, Eda. (1990). **Kız Meslek Lisesi Giyim Bölümü İkinci Sınıf Öğretim Programının İşletmelerde Meslek Eğitimi Açısından Değerlendirilmesi**. Ankara : Gazi Üniversitesi (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi).

NİĞDE ÜNİVERSİTESİ (2004). [http:// bhzamyo. Nigde.edu.tr / tesksil pers. Htm](http://bhzamyo.Nigde.edu.tr/tesksil/pers.Htm).

ÖZÇELİK, Durmuş Ali. (1989). **Eğitim Programları ve Öğretim**. Ankara: ÖSYM Yayınları 8.

SAKAOĞLU, N. (1992). **Cumhuriyet Dönemi Eğitim Tarihi**. İstanbul: İletişim Yayınları.

- SARIKAYA, Türkan. (2004). **Trikotaj Endüstrisinde Çalışan ve İş Gücünün Mesleki Yeterliliklerinin Belirlenmesi ve Yeterliliklere Dayalı Bir Program Modeli**. Ankara: Gazi Üniversitesi (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi).
- SEZGİN, S. İlhan. (1994). **Genel ve Mesleki Ortaöğretimde Niteliğin Yükseltilmesi**. Türk Milli Eğitim Kalite Paneli T.S.E.
- SEZGİN, S. İlhan. (2000). **Mesleki ve Teknik Eğitimde Program Geliştirme**. Ankara.
- SEZGİN, Remziye. (1990). **Ankara Büyükşehir Belediyesi İl Sınırları İçerisinde Bulunan Trikotaj Atölyeleri ve Ev İşletmelerinin Çalışma Koşulları**. Ankara : Gazi Üniversitesi (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi).
- SÖNMEZ, Veysel. (1999). **Program Geliştirmede Öğretmen El Kitabı**. Ankara.
- SÖNMEZ, Veysel. (2003). *Metinlerin Eğitselliğini Saptamada Matematiksel Bir Yaklaşım (Sönmez Modeli)*. **Eğitim Araştırma Dergisi**. Ankara: (10), 24-39.
- ŞAHİNKESEN, A. (1990). *Sistem Yaklaşımı, Analiz ve Program Hazırlama*. **Eğitim Bilimleri Dergisi**.23(2),645-676.
- TAYMAZ, Haydar. (1997). **Hizmet İçi Eğitim**. Ankara : Personel Eğitim Merkezi Yayınları.
- TEKİN, M, A. KOLİP, M. AKÇİL ve D. KARAYEL. (1995). *Nitelikli Teknik Eleman Yetiştirilmesinde Üniversite Sanayi İşbirliğinin Önemi ve Olası Sonuçları* **Mesleki ve Teknik Eğitim Sempozyumu-I**. Elazığ: Fırat Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Yayını.

TUNÇALP, K ve N.BEKİROĞLU. (1995). *3795 Sayılı Kanunun Teknik Eğitim, Sanayi ve Teknik Öğretmenler Açısından Önemi ve Olası Sonuçları. Mesleki ve Teknik Eğitim Sempozyumu-I. Elazığ : Fırat Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Yayını.*

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

ULUSOY, Ayten, H. DOĞAN ve F. HACIOĞLU. (1997). *Okul Sanayi İlişkileri. Ankara: Önder Matbaacılık.*

VARIŞ, Fatma. (1988). *Eğitimde Program Geliştirme “Teoriler ve Teknikler”. Ankara : Ankara Üniversitesi Basımevi.*

VARIŞ, Fatma. (1996). *Eğitimde Program Geliştirme Teori-Teknikler. Ankara : Alkım Yayınları.*

EKLER

Ek : 1 – Anket Formu

Değerli Katılımcı,

Bu anket, Türkiye’de lisans eğitimi veren uygulama ağırlıklı Tekstil, Dokuma ve Örgü Programında ilk kez yer alan Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II derslerinin içeriğine ilişkin öneriler geliştirilmesi amacıyla hazırlanmıştır.

Söz konusu dersler için belirlenecek olan içeriğin, öğrencinin eğitime yararlı ve mesleğin gerekliliğine uygun kılınması için katkınıza ihtiyaç duyulmuştur. Anket, kişisel bilgileriniz ve konuyla ilgili önerilerinizi almaya yönelik olmak üzere iki bölümden oluşmaktadır.

Vereceğiniz cevaplar, araştırmada sadece veri olarak kullanılacak hiçbir kişi ya da kuruma verilmeyecektir. Ankete cevap verirken uygun bulduğunuz seçeneğin hizasındaki kutucuğa (x) işareti koyunuz.

Anket sorularının cevaplandırılmasında duyarlı davranacağınıza inanıyor, göstereceğiniz ilgi ve zahmete, ayırdığınız zamana ve değerli katkılarınıza teşekkür ediyorum.

Araştırmacı
Nurşen ÇELEBİ
Gazi Üniversitesi
Eğitim Bilimleri Enstitüsü

Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II Dersleri ile ilgili aşağıda önerilen konuların Lisans Programında yer almasını ne derecede önermektedirsiniz?		Katılma Dereceniz			
		Tamamen Öneriyorum	Öneriyorum	Kararsızım	Öneriyorum
1.	Örmeciliğin Türk Tekstil Sektöründeki Ekonomik önemi				
2.	Örme makinelerinin tarihsel evrimi.				
3.	Örme makinelerinin sınıflandırılması.				
4.	Tek iplikli (atkı yönlü) örme makinelerinin sınıflandırılması.				
5.	Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli.				
6.	Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli.				
7.	Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli.				
8.	Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin kullanımı verilmeli.				
9.	Tek iplikli DÜZ örme makinelerinde desenlendirme programlarının kullanımı verilmeli.				
10.	Tek iplikli DÜZ örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli.				
11.	Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli.				
12.	Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli.				
13.	Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli.				
14.	Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin kullanımı verilmeli.				
15.	Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinde desenlendirme programlarının kullanımı verilmeli.				
16.	Tek iplikli YUVARLAK örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli.				
17.	Çözümlü örme makinelerinin sınıflandırılması verilmeli.				
18.	Çözümlü örme makinelerinin tarihsel gelişimi kronolojik sıraya göre verilmeli.				
19.	Çözümlü örme makinelerinin teknik özellikleri verilmeli.				
20.	Çözümlü örme makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli.				
21.	Çözümlü örme makinelerinin kullanımı verilmeli.				
22.	Çözümlü örme makinelerinin bakım teknikleri verilmeli.				
23.	Düz dikiş makinelerinin teknik özellikleri verilmeli.				
24.	Düz dikiş makinelerinin çalışma prensipleri verilmeli.				
25.	Düz dikiş makinelerinin kullanımı verilmeli.				
26.	Düz dikiş makinelerinin bakım teknikleri verilmeli.				
27.	Remayöz makinesinin teknik özellikleri verilmeli.				
28.	Remayöz makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.				
29.	Remayöz makinesinin kullanımı verilmeli.				
30.	Remayöz makinesinin bakım teknikleri verilmeli.				
31.	Overlok makinesinin teknik özellikleri verilmeli.				
32.	Overlok makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.				
33.	Overlok makinesinin kullanımı verilmeli.				
34.	Overlok makinesinin bakım teknikleri verilmeli.				
35.	Reçme makinesinin teknik özellikleri verilmeli.				

Trikotaj Teknikleri I ve Trikotaj Teknikleri II Dersleri ile ilgili aşağıda önerilen konuların Lisans Programında yer almasını ne derecede önermektedirsiniz?		Katılma Dereceniz			
		Tamamen Öneriyorum	Öneriyorum	Kararsızım	Öneriyorum
36.	Reçme makinesinin çalışma prensipleri verilmeli				
37.	Reçme makinesinin kullanımı verilmeli.				
38.	Reçme makinesinin bakım teknikleri verilmeli.				
39.	Triko üttü makinesinin teknik özellikleri verilmeli.				
40.	Triko üttü makinesinin çalışma prensipleri verilmeli.				
41.	Triko üttü makinesinin kullanımı verilmeli.				
42.	Triko üttü makinesinin bakım tekniği verilmeli.				
43.	Temel örgü tekniklerinin sınıflandırılması verilmeli.				
44.	Örme kumaş analizi verilmeli.				
45.	Tek iplikli örme kumaşlarının tekstil yüzey özellikleri verilmeli.				
46.	Çözümlü örme kumaşlarının tekstil yüzey özellikleri verilmeli.				
47.	Örmecilikte kullanılan iplik cinsleri ve özellikleri verilmeli.				
48.	Örme kumaş hata oluşum nedenleri verilmeli.				
49.	Örme kumaş hata giderilme işlemleri verilmeli.				
50.	Örme kumaşların kalite kontrolü verilmeli.				
51.	Triko giysi tasarım ilkeleri verilmeli.				
52.	Bilgisayarlı desen tasarımı verilmeli.				
53.	Triko kalıp elde etme teknikleri verilmeli.				
54.	Triko kalıp uygulama teknikleri verilmeli.				
55.	Triko elde birleştirme teknikleri verilmeli.				
56.	Triko makinede birleştirme teknikleri verilmeli.				
57.	Triko elde yapılan süsleme teknikleri verilmeli.				
58.	Triko makineler yardımıyla yapılan süsleme teknikleri verilmeli.				
59.	Örme işletmelerinin fiziksel yapısı verilmeli.				
60.	Örme işletmelerindeki üretim aşamaları verilmeli.				

Konu ile ilgili farklı görüşleriniz ve eklemek istedikleriniz varsa lütfen belirtiniz.

KİŞİSEL BİLGİLER**1-Eğitim Durumunuz:**

- () Orta Öğretim
() Lisans
() Yüksek Lisans
() Doktora

2-Eğitim Aldığınız Alan:

.....

3-Çalışmakta Olduğunuz Alan:

Kurumunuz:.....

Ünvanınız:.....

Ek : 2 – Anket Uygulanan Ankara’da Bulunan Trikotaj İşletmeleri

S.N.	İŞLETMENİN ADI	BULUNDUĞU ŞEHİR	İŞ KAPASİTESİ
1.	Aytemizler Tekstil*	Ankara	Büyük Ölçekli
2.	Tango Tekstil	Ankara	Küçük Ölçekli
3.	Sambo Tekstil	Ankara	Küçük Ölçekli
4.	Yılmaz Örne*	Ankara	Büyük Ölçekli
5.	Koleksiyon Giyim	Ankara	Kapalı
6.	Karsaklar Sementa Tekstil*	Ankara	Büyük Ölçekli
7.	Şebnem Tekstil Sanayi	Ankara	Küçük Ölçekli
8.	Baykal Triko Tekstil	Ankara	Büyük Ölçekli
9.	Enesteks Tekstil*	Ankara	Küçük Ölçekli
10.	Koton Hazır Giyim	Ankara	Büyük Ölçekli
11.	Desen Örne Sanayi	Ankara	Büyük Ölçekli
12.	Türel Tekstil Örne Sanayi*	Ankara	Küçük Ölçekli
13.	Uyar Ayda Triko İmalat	Ankara	Küçük Ölçekli
14.	Dilmen Örne Sanayi*	Ankara	Küçük Ölçekli
15.	First Örne Sanayi*	Ankara	Küçük Ölçekli
16.	Gökhan Örne Sanayi	Ankara	Kapalı
17.	Akay Triko Örne Sanayi	Ankara	Orta ölçekli
18.	Barış Tekstil*	Ankara	Küçük Ölçekli
19.	Floş Triko Örne Sanayi	Ankara	Küçük Ölçekli
20.	Ün Örsa Tekstil Sanayi	Ankara	Küçük Ölçekli

* Anket uygulamasını kabul eden işletmeler

21.	Metro Örne Sanayi*	Ankara	Küçük Ölçekli
22.	Enas Örne*	Ankara	Küçük Ölçekli
23.	Örümcek İplik Triko	Ankara	Küçük Ölçekli
24.	Palmet Triko Tekstil*	Ankara	Küçük Ölçekli
25.	Erciyes Tekstil*	Ankara	Orta Ölçekli
26.	Tillla Tekstil Sanayi	Ankara	Küçük Ölçekli
27.	Maya Triko Tekstil	Ankara	Küçük Ölçekli
28.	Moni Triko Örne Sanayi	Ankara	Küçük Ölçekli
29.	Öz Umut Tekstil*	Ankara	Küçük Ölçekli
30.	Sonbay Tekstil*	Ankara	Küçük Ölçekli
31.	Serter Triko*	Ankara	Orta Ölçekli

* Anket uygulamasını kabul eden işletmeler

Ek : 3 – Tekstil, Dokuma Örgü Eğitimi Öğretmenliği Programı

Tekstil Dokuma Örgü Anabilim Dalı

1. Yıl

I. Yıl I. Yarıyıl					
Kodu	Ders	ECTS Kredisi	Zorunlu/ Seçmeli	Teorik	Uyg.
TDL 101	Türk Dili	2	Zorunlu	28	-
TAR 101	Atatürk İlkeleri ve İnkılap Tarihi	2	Zorunlu	28	-
YDL 101	Yabancı Dil (İngilizce)	2	Zorunlu	28	-
ENF 101	Temel Bilgi Teknolojisi Kullanımı	2	Zorunlu	28	14
EĞT 101	Öğretmenlik Mesleğine Giriş	4	Zorunlu	42	-
TDÖ 101	Tekstil Kimyası	3	Zorunlu	28	-
TDÖ 103	Lif Teknolojisi	3	Zorunlu	28	-
TÖ 105	Temel Örgü Teknikleri	5	Zorunlu	28	28
NAK 101	Temel İşletme Teknikleri	4	Zorunlu	28	28
MER 101	Temel Sanat Eğitimi I	3	Zorunlu	14	28
Toplam		30			

I. Yıl I. Yarıyıl					
Kodu	Ders	ECTS Kredisi	Zorunlu/ Seçmeli	Teorik	Uyg.
TDL 102	Türk Dili	2	Zorunlu	28	-
TAR 102	Atatürk İlkeleri ve İnkılap Tarihi	2	Zorunlu	28	-
YDL 102	Yabancı Dil (İngilizce)	2	Zorunlu	28	-
ENF 108	Temel Bilgisayar Bilimleri ve Basic Prog. Dili	3	Zorunlu	28	28
EĞT 102	Okul Deneyimi I	4	Zorunlu	14	56
TDÖ 102	İplik Teknolojisi	3	Zorunlu	28	-
TDÖ 104	Temel Dokuma Teknikleri	4	Zorunlu	28	28
ELS 102	El Sanatlarına Giriş	3	Zorunlu	28	-
MER 102	Temel Sanat Eğitimi II	4	Zorunlu	14	28
GTE 102	Türk Süsleme Sanatı Tarihi	3	Zorunlu	28	-
Toplam		30			

Ek: 3 Tekstil, Dokuma Örgü Eğitimi Öğretmenliği Programı

2. Yıl

II. Yıl I. Yarıyıl					
Kodu	Ders	ECTS Kredisi	Zorunlu/ Seçmeli	Teorik	Uyg.
MYD 201	Mesleki Yabancı Dil		Zorunlu	28	-
HLB 201	Halk Bilim	3	Zorunlu	28	-
EĞT 201	Gelişim ve Öğrenme	3	Zorunlu	42	-
TDÖ 201	Tekstil Makinaları Bilgisi	3	Zorunlu	28	-
TDÖ 203	Boya ve Apre Teknolojisi	3	Zorunlu	28	-
TDÖ 205	Dokusuz Tekstil Yüzeyleri	3	Zorunlu	28	-
TDÖ 207	Trikotaj Teknikleri I	3	Zorunlu	14	28
TDÖ 209	Tük Süsleme Motifleri	3	Zorunlu	14	28
GYE 201	Temel Dikiş Teknikleri	3	Zorunlu	14	28
MER 201	Teknik Resim	3	Zorunlu	14	28
Toplam		30			

II. Yıl II. Yarıyıl					
Kodu	Ders	ECTS Kredisi	Zorunlu/ Seçmeli	Teorik	Uyg.
MYD 202	Mesleki Yabancı Dil	3	Zorunlu	28	-
EĞT 202	Öğretimde Planlama ve Değerlendirme	5	Zorunlu	42	28
TDÖ 202	Dokuma Teknolojisi I	5	Zorunlu	28	28
TDÖ 204	Bitkisel Örucülük	3	Zorunlu	14	28
TDÖ 206	Dokuma Örgü Sanatlarında Tasarım İlkeleri	3	Zorunlu	14	28
TDÖ 208	Trikotaj Teknikleri II	5	Zorunlu	14	56
MER 202	Moda Resmi	3	Zorunlu	14	28
GYE 202	Kalıp Hazırlama Teknikleri	3	Zorunlu	14	28
Toplam		30			

* Programa devam eden öğrenciler IV. Yarıyıl sonunda 30 işgünü süreli işletme stajını başarı ile tamamlamakla yükümlüdür.

II. Yıl II. Yarıyıl					
Kodu	Ders	ECTS Kredisi	Zorunlu/ Seçmeli	Teorik	Uyg.
MYD 301	Mesleki Yabancı Dil	3	Zorunlu	28	-
EĞT 301	Öğr. Tekn. Ve Materyal Geliştirme	5	Zorunlu	28	28
TDÖ 301	Dokuma Teknolojisi II	7	Zorunlu	28	56
TDÖ 303	Halı Bilgisi	3	Zorunlu	28	-
TDÖ 305	Kumaş Analizi	3	Zorunlu	14	28
TDÖ 307	Kirkitli Düz Dokumalar	6	Zorunlu	28	56
Toplam		30			

Ek: 3 Tekstil, Dokuma Örgü Eğitimi Öğretmenliği Programı

3. Yıl

III. Yıl II. Yarıyıl					
Kodu	Ders	ECTS Kredisi	Zorunlu/ Seçmeli	Teorik	Uyg.
MYD 302	Mesleki Yabancı Dil	3	Zorunlu	28	-
İŞL 302	Genel İşletme	3	Zorunlu	28	-
EĞT 302	Sınıf Yönetimi	5	Zorunlu	28	28
EĞT 304	Özel Öğretim Yöntemleri I	5	Zorunlu	28	28
TDÖ 302	Halı Desen Tasarımı	4	Zorunlu	14	28
TDÖ 304	Doğal Boyalar	4	Zorunlu	14	28
TDÖ 306	Alan Araştırma Teknikleri	3	Zorunlu	28	-
BDT 302	Bilgisayar Destekli Tasarım	3	Zorunlu	14	28
Toplam		30			

*Programa devam eden öğrenciler VI. Yarıyıl sonunda 30 işgünü süreli işletme stajını başarı ile tamamlamakla yükümlüdür.

4. Yıl

IV. Yıl I. Yarıyıl					
Kodu	Ders	ECTS Kredisi	Zorunlu/ Seçmeli	Teorik	Uyg.
ÜMH 401	Üretimde Maliyet Hesapları	3	Zorunlu	28	-
EĞT 401	Okul Deneyimi II	5	Zorunlu	14	56
EĞT 403	Özel Öğretim Yöntemleri II	5	Zorunlu	28	28
TDÖ 401	El Halıcılığı	5	Zorunlu	28	56
TDÖ 403	Tekstil Boya Baskı Teknikleri	3	Zorunlu	14	28
TDÖ 405	Mezuniyet Tezi	3	Zorunlu	14	28
ELS 401	Sergi Grafiği	3	Zorunlu	14	28
	Seçmeli	3	Zorunlu	14	28
Toplam		30			

Seçmeli Dersler

Kodu	Ders	ECTS Kredisi	Zorunlu/ Seçmeli	Teorik	Uyg.
SYA 401	Sözlü ve Yazılı Anlatım	3	Seçmeli	28	-
NAK 401 *	El Nakışları	3	Seçmeli	14	28
GRA 401	Fotoğraf	3	Seçmeli	14	28
DES 401	Deri Aksesuarı	3	Seçmeli	14	28
MOT 401	Temel Moda Bilgisi	3	Seçmeli	28	-

Ek: 3 Tekstil, Dokuma Örgü Eğitimi Öğretmenliği Programı

3. Yıl

III. Yıl II. Yarıyıl					
Kodu	Ders	ECTS Kredisi	Zorunlu/ Seçmeli	Teorik	Uyg.
EĞT 402	Rehberlik	5	Zorunlu	42	-
EĞT 404	Öğretmenlik Uygulaması	8	Zorunlu	28	84
TDÖ 402	Dokuma Örgü Üretimi	9	Zorunlu	28	84
TDÖ 404	Tekstilde Kalite ve Kontrol Teknikleri	4	Zorunlu	28	-
GTE 402	Geleneksel El Sanatları	4	Zorunlu	14	28
Toplam		30			