



ÖZEL EĞİTİM VE
REHBERLİK HİZMETLERİ
GENEL MÜDÜRLÜĞÜ



TEKSTİL TEKNOLOJİSİ ALANI



ÖZEL EĞİTİM VE
REHBERLİK HİZMETLERİ
GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

İÇİNDEKİLER

GİRİŞ.....	1
TEKSTİL TEKNOLOJİSİ ALANININ TANIMI VE AMACI.....	2
TEKSTİL TEKNOLOJİSİ ALANININ DALLARI.....	3
Dokuma Desinatörlüğü.....	3
Tekstil Baskı ve Desenciliği.....	4
Endüstriyel Düz Örme.....	5
UYGULAMA İLE İLGİLİ AÇIKLAMALAR.....	6
ÖĞRENME VE ÖĞRETME SÜRECİ.....	8
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME.....	8

EKLER

TEKSTİL TEKNOLOJİSİ ALANI MODÜLLERİ

Dokuma Desinatörlüğü Dalı Modülleri

Tekstil Baskı ve Desenciliği Dalı Modülleri

Endüstriyel Düz Örme Dalı Modülleri

GİRİŞ

Tekstil Teknolojisi Alanı Öğretim Programının amacı; zihinsel yetersizliği / otizmi olan öğrencilerin alana ilişkin mesleki yeterliliklerinin geliştirilmesi, çalışma hayatına katılımının desteklenmesi ve toplumla bütünleşmelerini sağlamaktır.

Program geliştirme sürecinde iş gücüne dönük gereksinimlerin dikkate alınması amacıyla sektörde çalışan meslek elemanları, üniversitelerin ilgili alanlarında görevli öğretim üyeleri, mesleki alan öğretmenleri ve özel eğitim öğretmenleri ile iş birliği yapılmıştır.

Sektörün gereksinimlerine göre hazırlanan iş analizleri doğrultusunda Tekstil Teknolojisi Alanı Öğretim Programının yeterlilikleri ve modülleri belirlenmiştir. Belirlenen modüllere ilişkin işlem analizleri bilgi, beceri ve tavır olarak ele alınmıştır. İşlem analizleri, öğrencilerin eğitsel performans düzeyinin belirlenmesi ve öğretimin planlanması aşamasında eğitimcilere yol göstermesi açısından son derece önemlidir.

Bu program ile nihai olarak zihinsel yetersizliği / otizmi olan öğrencilere atölye ve iş yerlerinde yapılan teorik eğitimler ve mesleki uygulamalar sonucunda temel mesleki becerilerin kazandırılmasının yanında toplumsal bütünleşmenin sağlanması hedeflenmektedir.

TEKSTİL TEKNOLOJİSİ ALANININ TANIMI VE AMACI

Tekstil Teknolojisi Alanı; Dokuma Desinatörlüğü, Tekstil Baskı ve Desenciliği ve Endüstriyel Düz Örme dallarına ait yeterlilikleri kazandırmaya yönelik eğitim ve öğretimin yapıldığı alandır.

Tekstil Teknolojisi Alanında;

1. Dokuma Desinatörlüğü
2. Tekstil Baskı ve Desenciliği
3. Endüstriyel Düz Örme

dalları yer almaktadır.

Bu dallar isimlendirirken yaygın ve örgün mesleki eğitim kurumlarında uygulanan alan dal yapısı referans alınmıştır.

Alanın Tanımı

Tekstil Teknolojisi Alanı; dokuma desinatörlüğü, endüstriyel düz örme, tekstil baskı ve desenciliği dallarının yeterliliklerini kazandırmaya yönelik eğitim ve öğretim verilen alandır.

Zihinsel yetersizliği / otizmi olan öğrencilerin eğitim performansları, ilgi, ihtiyaç, yetenek ve bireysel farklılıkları dikkate alınarak dokuma desinatörlüğü, endüstriyel düz örme, tekstil baskı ve desenciliği dallarının yeterliliklerine sahip meslek elemanı yetiştirilmesinin öngörüldüğü alan olarak tanımlanması uygun görülmüştür.

Alanın Amacı

Bu alanda zihinsel yetersizliği / otizmi olan bireylere dokuma desinatörlüğü, tekstil baskı ve desenciliği ve endüstriyel düz örme dallarına ait yeterliliklerin kazandırılması amaçlanmaktadır.

TEKSTİL TEKNOLOJİSİ ALANIN DALLARI

1- DOKUMA DESİNATÖRLÜĞÜ

Tanımı

Dokuma sektöründe, her türlü dokuma örgülerinin desenlerini çizme ve numune kumaş dokuma yeterliliklerini kazandırmaya yönelik eğitim ve öğretim verilen daldır.

Zihinsel yetersizliği / otizmi olan öğrencilerin eğitim performansları, ilgi, ihtiyaç, yetenek ve bireysel farklılıkları dikkate alınarak dokuma desinatörlüğü dalının yeterliliklerine sahip meslek elamanı yetiştirilmesinin öngörüldüğü dal olarak tanımlanması uygun görülmüştür.

Amacı

Bu dalda zihinsel yetersizliği / otizmi olan bireylere; ana örgüler çizeri ve ana örgülü numune kumaş dokuyucu yeterliliklerinin kazandırılması amaçlanmaktadır.

Tablo1: Dokuma Desinatörlüğü Dalı Yeterlilikleri ve Modülleri

YETERLİLİK	MODÜLLER	SÜRE (Ders Saati)
Ana Örgüler Çizeri Yardımcısı	Dokumada Ana Örgüler	300
Ana Örgülü Numune Kumaş Dokuyucu Yardımcısı	Ana Örgülü Numune Kumaş Dokuma	1320
TOPLAM	Yeterlilik Sayısı:	2
	Modül Sayısı:	2
	Süre (Ders Saati):	1620

Not: Ana örgüler çizeri, ana örgülü numune kumaş dokuyucu yeterliliklerine ait modüller tabloda belirtilen sıraya göre okutulur.

2- TEKSTİL BASKI VE DESENCİLİĞİ

Tanımı

Tekstil mamullerini baskı yöntemleri ile renklendirme yeterliklerini kazandırmaya yönelik eğitim ve öğretim verilen daldır.

Zihinsel yetersizliği / otizmi olan öğrencilerin eğitim performansları, ilgi, ihtiyaç, yetenek ve bireysel farklılıkları dikkate alınarak tekstil baskı ve desencililiği dalının yeterliliklerine sahip meslek elamanı yetiştirilmesinin öngörüldüğü dal olarak tanımlanması uygun görülmüştür.

Amacı

Bu dalda zihinsel yetersizliği / otizmi olan bireylere; desen hazırlayıcı yardımcısı, kumaş baskıcı yardımcısı yeterliliklerinin kazandırılması amaçlanmaktadır.

Tablo2: Tekstil Baskı ve Desencililiği Dalı Yeterlilikleri ve Modülleri

YETERLİLİK	MODÜLLER	SÜRE (Ders Saati)
Desen Hazırlayıcı Yardımcısı	Deseni Hazırlama	300
	Deseni Raporlama	300
Kumaş Baskıcı Yardımcısı	Düz Şablon Hazırlama	325
	Numune Baskı Yapma	350
	Özel Baskı Efektleri	345
TOPLAM	Yeterlilik Sayısı:	2
	Modül Sayısı:	5
	Süre (Ders Saati):	1620

Not: *Desen hazırlayıcı yardımcısı, Kumaş baskıcı yardımcısı yeterliliklerine ait modüller tabloda belirtilen sıraya göre okutulur.*

3- ENDÜSTRİYEL DÜZ ÖRME

Tanımı

Endüstriyel düz örme sektöründe, el örgü ve elektronik örgü makinelerini kullanma, overlok kullanma, düz dikiş makinesi kullanma, düz örme kumaştan giysi ve aksesuar üretme ile süsleme yeterliliklerini kazandırmaya yönelik eğitim ve öğretim verilen daldır.

Zihinsel yetersizliği / otizmi olan öğrencilerin eğitim performansları, ilgi, ihtiyaç, yetenek ve bireysel farklılıkları dikkate alınarak endüstriyel düz örme dalının yeterliliklerine sahip meslek elamanı yetiştirilmesinin öngörüldüğü dal olarak tanımlanması uygun görülmüştür.

Amacı

Bu dalda zihinsel yetersizliği / otizmi olan bireylere; endüstriyel düz örme operatörü yardımcısı ve düz örme kumaştan ürün oluşturma yardımcısı yeterliliklerinin kazandırılması amaçlanmaktadır.

Tablo3: Endüstriyel Düz Örme Dalı Yeterlilikleri ve Modülleri

YETERLİLİK	MODÜLLER	SÜRE (Ders Saati)
Desen Hazırlayıcı Yardımcısı	El Örgü Makinelerinde Temel Örgü Yapma	315
	Elektronik Düz Örme Makinelerinde Temel Örgü Yapma	325
Kumaş Baskıcı Yardımcısı	Düz Sanayi Dikiş Makinesini Kullanma	80
	Overlock Makinesini Kullanma	205
	Düz Örme Kumaştan Giysi Üretme	290
	Düz Örme İle Aksesuar Üretme	325
	Düz Örme Kumaştan Mamul Ürünleri Süsleme	80
TOPLAM	Yeterlilik Sayısı:	2
	Modül Sayısı:	7
	Süre (Ders Saati):	1620

Not: Endüstriyel düz örme operatörü yardımcısı ve düz örme kumaştan ürün oluşturma yardımcısı yeterliliklerine ait modüller tabloda belirtilen sıraya göre okutulur.

UYGULAMA İLE İLGİLİ AÇIKLAMALAR

Bu alanın uygulanmasında, İş Eğitimi ve Meslek Ahlâkı Dersi Öğretim Programında yer alan “Programın Uygulanmasına İlişkin Açıklamalar” bölümündeki açıklamaların yanında, aşağıdaki açıklamalar da dikkate alınır.

1. Öğrencilere 9. sınıfta alanın “Temel Beceriler Listesi” bölümünde yer alan becerilerin öğretimi yapılır. 10, 11 ve 12. sınıflarda alanın altında yer alan dalın / dalların eğitimi yapılır.
2. Eğitim öğretim sürecinde modüllerin ilk öğrenme çıktısı olan “...kullanılan araç gereçleri tanır.” kazanımı genel bir ifade içermektedir. Bu kazanım işlenirken modülün tüm işlemlerinde kullanılan araç gereçler aynı anda tanıtılmamalı, hangi işlem çalışılıyorsa o işleme ait araç gereç tanıtılmalıdır. Dala ait modüllerin işleniş sırası dala ait yeterlilikler ve modüller tablosunun altında yer alan açıklamalar dikkate alınarak belirlenir.
3. Öğrenme-öğretme sürecinde işin yapıldığı iş yerlerine gözlem amaçlı gezi düzenlenebilir.
4. Öğrenme öğretim sürecinde tekstil teknolojisi atölyeleri ile sektörel iş yerleri, eğitim ortamı olarak da kullanılabilir. Öğrencinin bireysel özellikleri dikkate alınarak istenilen bilgi ve beceriler öncelik sırasına göre kolaydan zora doğru sıralanmalı ve sınıf öğretmeni ve alan öğretmeni tarafından beceri analizi, ölçüt bağımlı ölçü aracı vb. hazırlanmalıdır.
5. Yapılan değerlendirme sistemine göre öğrencinin ihtiyaçları doğrultusunda bireysel eğitim programı hazırlanmalıdır. Bireysel eğitim programı doğrultusunda bilgi ve beceriler, gerekirse sınıf ve alan öğretmeni tarafından bireysel olarak da verilebilmelidir.
6. Sınıf ortamında öğrenci seviyelerine göre gruplar oluşturulmalı, sınıf ve alan öğretmenleri tarafından küçük grup çalışmalarına yer verilmelidir.
7. Yapılacak ara değerlendirmeler ile öğrencilerin gelişim düzeyleri tespit edilir. Çalışma sonunda yapılan değerlendirmelere göre öğrencide var olan performans düzeyi belirlenir. Buna göre yapılan çalışmalara hangi düzeyde başlanacağı ve hangi yöntemlerin kullanılacağı belirlenerek öğretime devam edilir.
8. Zihinsel yetersizliği / otizmi olan öğrencinin ek özrünün (görme, işitme vb.) var olup olmadığı dikkate alınarak eğitime başlanmalıdır.

9. Öğrenme öğretme sürecinde öğrencilerin motivasyonlarını artırmaya yönelik uygulamalara yer verilmelidir. Öğretmen, öğrencilere bir mesleğe ait olma kavramının önemini vermelidir.
10. Mesleki bilgi ve becerilerin öğretimi 10. sınıfta dala ilişkin, teorik ve uygulamalı olarak atölye ortamında yapılmalıdır.
11. Okulda verilen mesleki eğitim doğrultusunda öğrencilerin, alanına ilişkin işe yerleştirilmesi sağlanır.
12. İşe yerleştirilen bireyler için iş yeri koordinatör öğretmeni tarafından gerekli değerlendirmeler yapılarak okul ortamında eksik konuların tamamlanması sağlanmalıdır.
13. Programın gerektirdiği öğretim faaliyetleri, istihdam olanakları ve planlama konularında, çevredeki üniversiteler, sivil toplum örgütleri ile iş birliği yapılabilir.
14. Dala yönlendirilen öğrencinin dala ait tüm modülleri öncelikli olarak alması esastır. Dala ait modülleri tamamlayan öğrenci bu alanın diğer dallarına ait modülleri alabilir.
15. İkinci bir dal eğitimine başlayan öğrenci daha önce başarmış olduğu modüllerden muaf tutulur.
16. Atölye ortamında temiz, aydınlık ve rahat çalışabilecek düzenlemelere yer verilmelidir.
17. Öğrencilerin atölyelerde sosyal, iş ahlâkına uyumunu sağlayıcı etkinliklere önem verilmelidir. Topluma katılımı gerçekleştirici sosyal becerilerin gelişimi için gerekli önlemler alınmalıdır.
18. Öğretmen tarafından önce bilgi verilmeli, kendisi uygulamalı, öğrenciye ipucu vererek yaptırmalı daha sonra öğrencinin bağımsız uygulama yapması sağlanmalıdır. Öğrencinin ihtiyacı doğrultusunda gerekli görüldüğü zamanlarda uygulama tekrar yaptırılmalıdır.
19. Modüllerdeki işlem basamakları önce öğretici tarafından gösterilip daha sonra öğrenci tarafından yapılması sağlanmalıdır (gösterip yaptırma). Sınıftaki her öğrenciye uygulama yapma fırsatı verilmelidir.
20. Öğretmenler tarafından atölyelerde gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirleri alınmalıdır. Atölyelerde araç gereçlerin kullanımına ilişkin uyarılar yazılarak ya da görsel olarak öğrencilerin görebileceği yerlere yapıştırılmalı ve uyarıları dikkate alarak çalışmalarını sağlanmalıdır. İş güvenliği tedbirleri olumlu cümlelerle ifade edilmelidir.
21. Atölyelerde standartlara uygun araç gereçlerin temin edilmesine, uygulama sürecinde tehlikeli olabilecek araç gereçlerin öğrenciye zarar vermeyecek şekilde yerleştirilmesine veya öğretmen kontrolünde kullanılmasına dikkat edilmelidir.

ÖĞRENME VE ÖĞRETME SÜRECİ

Eğitim ve öğretim, planlı ve programlı olarak yapılan bir çalışmadır. Eğitim öğretimin etkin ve verimli olabilmesi için uygulayıcıların planlamaya gereken önemi vermesi gerekir. Bu kapsamda, iş eğitimi ve meslek ahlakı dersi öğretim programında yer alan “Öğrenme ve Öğretme Süreci” bölümündeki açıklamalar dikkate alınarak eğitim süreci planlanmalıdır.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Öğrenci başarısının değerlendirilmesi, öğretim sürecinin bir parçasıdır ve öğrenme süreci boyunca her önemli noktada yer alır. Ölçme ve değerlendirme; öğrenme öğretme sürecinde öğrencilerin başarılarını saptamak, eksikliklerini belirlemek, güçlü ve zayıf yanlarını ortaya çıkarmak, öğretim yöntemlerinin yeterliliğini ve etkililiğini saptamak, öğrencinin süreç içindeki gelişimine ilişkin geri bildirim sağlamak amacıyla yapılır.

Öğrencinin bireysel özelliklerine uygun olarak çeşitli ölçme araç ve yöntemler kullanılabilir.

Programın ölçme ve değerlendirme süreci;

- Modülün öğrenme çıktılarının ölçülmesi,
- Modül bazında öğrenme çıktılarının başarı oranları dikkate alınarak öğrencinin modül başarısının değerlendirilmesi,
- Yeterliliği oluşturan modüllerin başarı durumu dikkate alınarak öğrencinin yeterlilik başarı düzeylerinin belirlenmesi olarak üç aşamada gerçekleştirilir.

Bu kapsamda, İş Eğitimi ve Meslek Ahlakı Dersi Öğretim Programında yer alan “Ölçme ve Değerlendirme” bölümündeki açıklamalar dikkate alınarak ölçme ve değerlendirme yapılmalıdır.