

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI
Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü

EL SANATLARI TEKNOLOJİSİ ALANI

**MAKİNEDE ANTEP İŞİ
KURS PROGRAMI**

Ankara, 2018

İÇİNDEKİLER

PROGRAMIN ADI	1
PROGRAMIN DAYANAĞI.....	1
PROGRAMA GİRİŞ KOŞULLARI	1
EĞİTİMCİLERİN NİTELİĞİ.....	1
PROGRAMIN AMAÇLARI.....	2
PROGRAMIN UYGULANMASIYLA İLGİLİ AÇIKLAMALAR.....	2
PROGRAMIN KREDİSİ	3
PROGRAMIN SÜRESİ VE İÇERİĞİ	3
MAKİNEDE ANTEP İŞİ KURSU MODÜLLERİ VE ZAMAN TABLOSU	3
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRMEYLE İLGİLİ ESASLAR	5
PROGRAMIN UYGULANMASINDA KULLANILACAK ÖĞRETİM ARAÇ-GEREÇLERİ	6
BELGELENDİRME	6



Hayat Boyu Öğrenme
Lifelong Learning

PROGRAMIN ADI

Makinede Antep İşi

PROGRAMIN DAYANAĞI

1. 19.06.1986 tarihli ve 19139 sayılı Resmî Gazete' de yayımlanan 3308 sayılı Meslek Eğitim Kanunu
2. 11.04.2018 tarihli ve 30388 sayılı Resmî Gazete' de yayımlanan Millî Eğitim Bakanlığı Hayat Boyu Öğrenme Kurumları Yönetmeliği,
3. Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığının 20/04/2016 tarih ve 19 sayılı "Yaygın Eğitim Kurumları Çerçeve Kurs Programı" Kararı.
4. "Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığı'nın 17.07.2017 tarihli ve 104 sayılı " Mesleki ve Teknik Anadolu Liselerinin 53 Alanına Ait Haftalık Ders Çizelgeleri ile Çerçeve Öğretim Programları" konulu kararı."

PROGRAMA GİRİŞ KOŞULLARI

1. Okuryazar olmak.
2. 13 yaşını tamamlamış olmak.
3. Kurs programının öngördüğü temel becerileri gerçekleştirebilecek yeterliliğe (fiziksel, psiko-motor) sahip olmak.

EĞİTİMCİLERİN NİTELİĞİ

Kurs programının uygulanmasında eğiticiler aşağıdaki öncelik sırasına göre görevlendirilirler;

1. Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığınca yayımlanan "Öğretmenlik Alanları, Atama ve Ders Okutma Esaslarına İlişkin Çizelgeye" göre El Sanatları Teknolojisi alanı;
 - a. Nakış öğretmeni olarak atananlar;
 - b. Emekli nakış öğretmenleri,
 - c. Nakış öğretmeni olarak atanabilecek nitelikte olanlar,
2. El Sanatları Teknolojisi alanı Nakış dalına kaynak teşkil eden yükseköğretim kurumlarında görevli öğretim üyesi, öğretim görevlileri,
3. Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığınca yayımlanan "Öğretmenlik Alanları, Atama ve Ders Okutma Esaslarına İlişkin Çizelge ile El Sanatları Teknolojisi alanı Nakış dalında/dalına kaynak teşkil eden yükseköğretim programları/fakülte mezunları,

4. Nakış ile ilgili ön lisans programlarından mezun olup bu alanda en az 1 yıllık mesleki deneyime sahip olduğunu belgelendirenler,
5. Mesleki eğitim veren ortaöğretim kurumlarının El Sanatları Teknolojisi alanı Nakış dalı mezunu veya bu dalda asgari dördüncü seviyede eğitim almış olanlardan en az 3 yıllık mesleki deneyime sahip olduğunu belgelendirenler.

PROGRAMIN AMAÇLARI

Makinede Antep işi kurs programını tamamlayan bireyin,

1. İş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulaması,
2. Makinelerde meydana gelebilecek basit arızaları gidererek makinelerin bakımı ve korunması işlemlerini uygulaması,
3. Nakışta işlemeye hazırlık ve ürünü kullanıma hazır hâle getirme işlemlerini yapması,
4. Hazırlanan kalıba desen çizip zemin üzerine deseni geçirme, germe ve işleme işlerini yapması,
5. Desen panosu işlemlerini yapması,
6. Makinede Antep işi tekniğine uygun desen ve motif fonu hazırlaması,
7. Makinede Antep işi tekniklerini kullanıp ürün oluşturması,
8. Ürünlerin bakımı ve korunmasını yapması,
9. Yıpranan ve yırtılan triko ve dokuma örgü ürünlerin onarımını yapması amaçlanmaktadır.

PROGRAMIN UYGULANMASIYLA İLGİLİ AÇIKLAMALAR

1. Bu kurs programında, iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak makinede Antep işi tekniğine uygun desen araştırıp hazırlama, teknikleri uygulama ve makinenin basit arızaları giderme ile ilgili bilgi ve becerilere sahip bireyler yetiştirilmesi hedeflenmektedir.
2. Programın uygulanmasında ağırlıklı olarak mesleki yeterlilik kazandırmaya yöntem ve teknikler uygulanmalıdır. Anlatım, soru-cevap grup çalışması, beyin fırtınası, tartışma, araştırma, problem çözme, gösterip yaptırma, uygulama yapma gibi öğretim yaklaşımlarından programa uygun olanlarından grupta/bireysel öğretim yöntem ve teknikleri uygulanmalıdır.

3. Kurs Programı, Millî Eğitim Bakanlığında görevli uzman, alan öğretmenleri ve alan uzmanları ile iş birliği içinde hazırlanmıştır.
4. Program, Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğüne bağlı eğitim kurumlarında veya diğer kurumlarca açılan ve eğitim-öğretime uygun ortamlarda uygulanır.
5. Programın uygulanmasında gerektiğinde iş piyasasının eğitim olanaklarından faydalanılabilir.
6. Makinede Antep işi kurs programının amaçları, içeriği ve kazanımları yoluyla kursa katılan bireylere aşağıdaki tabloda verilen değerlerin kazandırılması ve geliştirilmesi hedeflenmiştir.

Değerler
Çalışkanlık
Kurallara Uyma
Sorumluluk
Sabır
Doğruluk ve dürüstlük
Yardımlaşma

PROGRAMIN KREDİSİ

Talim ve Terbiye Kurulunun 29.11.2013 tarihli ve 135 sayılı Kararı ile Kabul edilen “Mesleki ve Teknik Eğitimde Kredilendirme Esasları” doğrultusunda, kurs programını başarıyla tamamlayanlara **8 (sekiz)** kredi verilir.

PROGRAMIN SÜRESİ VE İÇERİĞİ

Kurs programının süresi; günde en fazla 8 ders saati uygulanır. Kurs süresi toplam **211** ders saatidir. Eğitim personeli, programın teorik ve uygulama sürelerini belirler.

MAKİNEDEN ANTEP İŞİ KURSU MODÜLLERİ VE ZAMAN TABLOSU

MODÜL ADI	KAZANIM	ÖĞRENME KAZANIMLARI	SÜRE
İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ	İş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygular.	<ul style="list-style-type: none"> • İş sağlığı ve güvenliğinin amacı ve önemini açıklar. • İş kazası ve meslek hastalıklarından korunma yöntemlerini sıralayarak gerekli önlemleri alır. • Tehlikelerden kaynaklanacak risklere karşı gerekli önlemleri alır. • Acil durumlarda gerekli tedbirleri alır. 	8

MAKİNEYİ HAZIRLAMA VE BASİT ARIZALAR	İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak makinelerde meydana gelebilecek basit arızaları giderme ve makinelerin bakımı ve korunması işlemlerini uygular.	<ul style="list-style-type: none"> •İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak işlemlerde kullanacağı makineleri uygulamaya hazırlar. •İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak işlemlerde kullanacağı makinelerin basit arızalarını giderir. •İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak işlemlerde kullanacağı makinelerin bakım ve korunmasını yapar. 	14
NAKIŞTA İŞLEMENE HAZIRLIK	İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak nakışta işlemene hazırlık ve ürünü kullanıma hazır hâle getirme işlemlerini yapar.	<ul style="list-style-type: none"> •Kumaş seçerek kumaşı nakış işlemene hazırlar. •Kompozisyon ve renk seçimi yaparak desen geçirme tekniklerini uygular. •İşleme tekniğine uygun olarak kumaşa germe işlemene yapar. •Tasarladığı modele uygun olarak kenar temizleme işlemene yapar. •Tasarladığı modeli kullanıma hazır hâle getirir. 	21
DESEN TASARIMLARI	İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak tasarladığı ürüne uygun hazırladığı kalıba desen çizip zemin üzerine deseni geçirme, germe ve işleme işlemlerini yapar.	<ul style="list-style-type: none"> •Ürüne uygun tasarım yaparak kalıp hazırlar. •Tasarlanan ürüne uygun tekniği ve tekniğe uygun malzemeleri seçerek deseni kalıba çizer. •Zemin üzerine uygun desen geçirme, germe ve işleme tekniğini uygulayarak ürünü kullanıma hazırlar. 	32
DESEN PANOSU	İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak cansız modellerden kompozisyon oluşturup objenin eskiz çizimini ve gölgelendirmesini yapar.	<ul style="list-style-type: none"> •Objenin eskiz çizimini ve gölgelendirmesini yapar. •Eski işlemlerden çizdiği desenin orijinalini modernize ederek renklendirir. •Seçtiği işleme tekniğine uygun olarak hazırladığı deseni renklendirir. •Ürüne kalıp hazırlayarak oluşturduğu kompozisyonun kalıba çizimini ve renklendirmesini yapar. 	24
MAKİNEDEN ANTEP İŞİNE HAZIRLIK	İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak çizilen desen özelliğine göre makinede Antep işi tekniğine uygun desen ve motif fonu hazırlar.	<ul style="list-style-type: none"> •İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak makinede Antep işi iğne tekniklerine uygun desen hazırlar. •İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak makinede Antep işi için motif fonu hazırlayıp antika yapılan kumaş ipliklerini desene göre kesme ve çekme işlemlerini yapar. 	24

MAKİNEDE ANTEP İŞİ	İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak çizilen desen özelliğine göre makinede Antep işi tekniklerini kullanıp ürün oluşturur.	<ul style="list-style-type: none"> • İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak makinede Antep işi iğne tekniklerini uygular. • İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak makinede Antep işinde kullanılan yardımcı iğne tekniklerini uygulayıp ürün oluşturur. • İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak makinede Antep işi iğne teknikleri ile yapılmış ürünün kenar temizliğini yapıp kullanıma hazırlar. 	48
ÜRÜNLERİN BAKIMI VE KORUNMASI	Ürünlerin bakımını ve korunmasını yapar.	<ul style="list-style-type: none"> • Ürünlerin bakımını yapar. • Ürünlerin korunmasını yapar. 	16
KUMAŞ ONARIM TEKNİKLERİ	İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak yıpranan ve yırtılan triko ve dokuma örgü ürünlerin onarımını yapar.	<ul style="list-style-type: none"> • İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak örme (Triko) kumaş ürünlerin hata tespitini yapıp uygun yöntemle onarır. • İş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini alarak dokuma kumaş ürünlerin hata tespitini yapıp uygun yöntemle onarır. 	24
TOPLAM KURS SÜRESİ (Ders Saati)			211

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRMEYLE İLGİLİ ESASLAR

1. Her modül sonrasında değerlendirme yapılmalıdır.
2. Başarım ölçütleri bilgi, beceri ve yeterlikler bazında açıklanmalıdır.
3. Ölçme ve değerlendirme faaliyetleri kursun amaçları ve kazanımları ile uyumlu olmalıdır.
4. Değerlendirme, Hayat Boyu Öğrenme Kurumları Yönetmeliği esaslarına göre;
 - Kursiyerin kendi kendine yaptığı tüm öğrenim faaliyetleri,
 - Kursiyerin performansına dayalı olarak gerçekleştirilecek sınavlar,
 - Kursiyere kurs sonunda uygulanan yazılı sınavlar, 100 puan üzerinden yapılır.
5. Değerlendirme; ders öğretmeni tarafından yazılı, sözlü, uygulamalı sınavlar ve/veya varsa ödev-projelere göre yapılmalıdır. Puanlama yapılırken teorik ve uygulamalı kısmın değerlendirmedeki ağırlığı kurs programının özelliğine göre eğitici tarafından belirlenmelidir. Birden fazla sınav şekli ile sınavı yapılan dersin puanı veya notu, bu sınavların aritmetik ortalaması ile belirlenir. Bu puan veya not, kursun başarı puan ya da notu olarak değerlendirilir.

6. Programların özelliğine göre sınavlar ve başarı değerlendirmesi bilişim teknolojisi kullanılarak da yapılabilir.
7. Kursiyerlerin sağlık durumları veya bedensel engelleri nedeniyle bazı derslerdeki sınavlar, durumlarına uygun sınav yöntemiyle yapılır.

PROGRAMIN UYGULANMASINDA KULLANILACAK ÖĞRETİM ARAÇ-GEREÇLERİ

Programın uygulama sürecinde;

1. Ders kitabı olarak Millî Eğitim Bakanlığının yayınlamış olduğu materyaller kullanılmalıdır.
2. Kaynak ders kitapları, bireysel öğrenme materyalleri, kaynak ders kitaplarının bulunmaması durumunda öğretmen/öğretici tarafından hazırlanan ders notları kullanılmalıdır.
3. Yararlanılacak kaynak araç-gereçlerin programın amaçlarını gerçekleştirecek nitelikte öğretim, yöntem ve tekniklerine uygun olması önem taşımaktadır.
4. Yararlanılacak kaynak araç-gereçler; bilgisayar ve donanımları, desen kitapları, fotoğraf, dergi, katalog, yapılmış ürün örnekleri, parşömen kâğıdı, çizim kalemi, kasnak, gergef, makas, çeşitli nakış iğneleri, çeşitli özellikte iplikler, tel kırma iğnesi, möhlike, biz, iğne oyası iğnesi, gri karton, ince ve kalın kartonlar, çirilmiş karton, deri parçaları, ciğer deldi aparatı, kurt, tırtıl, çeşitli özellikte kumaşlar, çeşitli boncuklar, metal pullar vb.

BELGELENDİRME

Kursu başarı ile tamamlayanlara Kurs Bitirme Belgesi, Not Döküm Çizelgesi ve talep edenlere Europass Sertifika Eki verilir.

Kursu tamamlamadan ayrılanlara başardıkları modülleri gösteren Not Döküm Çizelgesi verilir.