

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

AHŞAP TEKNOLOJİSİ
GAZİANTEP SEDEF EL İŞLEMECİLİĞİ
MODÜLER PROGRAMI
(YETERLİĞE DAYALI)

Hayat Boyu Öğrenme
LifeLong Learning

2012
ANKARA

ÖN SÖZ

Günümüzde mesleklerin değişim ile karşı karşıya olması ve daha karmaşık bir yapıda bulunmaya başlaması nedeniyle, meslekî yeterliklerin de geniş tabanlı bilgilere, becerilere ve tavırlara dayalı olmasını ve programların buna göre geliştirilmesini zorunlu hale getirmektedir.

Program çalışmaları kapsamında yapılan sektör tarama ve inceleme çalışmaları sonucunda sektörde faaliyet gösterilen meslekler saptanarak bu meslekler ikinci, üçüncü ve dördüncü seviye meslek gruplarına ayrılmıştır. Sektörde çalışan kişilerin görüş ve önerilerinden yola çıkılarak her meslek dalına ait anket soruları hazırlanmış daha sonra anketler yurdun çeşitli bölgelerinde uygulanarak mesleklere özgü yeterlikler belirlenmiştir.

Program geliştirme sürecinin her aşamasında üniversitelerin ve ülkemizin önde gelen sektör temsilcileri ile iş birliği yapılmış kişi ve kurumların program çalışmalarına doğrudan katkıları sağlanmıştır. Sektör ve yükseköğretim kurumlarının beklentileri programa yansıtılarak mesleklere ait belirlenen yeterlikler öğretim programları ve modüllerin temel dayanağını ve içeriğini oluşturmuştur.

Uluslar arası düzeyde meslek elemanlarından beklenen yeterlikler çeşitli araştırmalar ve yerli/yabancı uzman görüşlerine dayanılarak tespit edilmiş, elde edilen sonuçlar program çalışmalarına aktarılmıştır.

Ahşap Teknolojisi öğretim programları, gelişmelere bağlı olarak esnek ve sürekli güncellenmeye uygun bir yapıda tasarlanmıştır. Bireyler kazandıkları güncel meslekî yeterlikler doğrultusunda istihdam edilebileceklerdir.

Ahşap Teknolojisi alanı altında yer alan mesleklerde ulusal ve uluslararası düzeyde standartlara uygun, her yaşta ve düzeyde bireye Meslekî yeterlikler kazandıracak eğitim ve öğretim olanağı sunulmuştur.

İÇİNDEKİLER

ÖN SÖZ	1
GAZİANTEP SEDEF EL İŞLEMECİLİĞİ PROGRAMINA İLİŞKİN AÇIKLAMALAR.....	3
MESLEK ELEMANI TANIMI.....	3
GİRİŞ KOŞULLARI	3
İSTİHDAM ALANLARI	3
EĞİTİM-ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	3
EĞİTİMCİLER.....	3
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME.....	3
BELGELENDİRME	3
YATAY VE DİKEY GEÇİŞLER.....	4
EĞİTİM SÜRESİ.....	4
ÖĞRETİM YÖNTEM VE TEKNİKLERİ	4
İŞ BİRLİĞİ YAPILACAK KURUM VE KURULUŞLAR	4
ÖĞRENCİ/KURSIYER KAZANIMLARI.....	4
EĞİTİM-ÖĞRETİM FAALİYETLERİ	5
MESLEKİ GELİŞİM MODÜLLERİ	5
MODÜL VE İÇERİKLERİ.....	6
YETERLİK VE MODÜL TABLOSU	6
TEL İŞLEME MODÜL BİLGİ SAYFASI	8
SEDEF ÜRÜNLERİ RENKLENDİRME MODÜL BİLGİ SAYFASI	11
SEDEF PARLATMA TEKNİKLERİ MODÜL BİLGİ SAYFASI	13
SEDEF ÜZERİNDE SON KONTROL VE CİLALAMA TEKNİKLERİ MODÜL BİLGİ SAYFASI.....	15

GAZİANTEP SEDEF EL İŞLEMECİLİĞİ PROGRAMINA İLİŞKİN AÇIKLAMALAR

ALAN : AHŞAP TEKNOLOJİSİ

MESLEK :

MESLEK SEVİYESİ :

MESLEK ELEMANI TANIMI

Motifleme, tel işleme, oyma, sedefleme, renklendirme, cilalama, temizleme ve bakım işlerini yapabilme bilgi ve becerisine sahip kişidir.

GİRİŞ KOŞULLARI

1. Okuma yazma bilmek veya ilkokul mezunu olmak.
2. Mesleğin gerektirdiği işleri ve yeterlikleri yapacak bedensel ve fiziksel özelliklere sahip olmak.

İSTİHDAM ALANLARI

Mesleğin gerektirdiği yeterlikleri kazanan bireyler Ahşap Teknolojisi sektöründe,

1. Atölyeler,
2. Kendi iş yerleri vb. yerlerde çalışabilir.

EĞİTİM-ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI

1. Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğüne bağlı eğitim kurumlarında eğitim verilmektedir,
2. Programın uygulanabilmesi için Ahşap Teknolojisi alanı standart donanımları ve mesleklerin gerektirdiği ekipmanlar sağlanmalıdır.

EĞİTİMCİLER

1. Programın uygulanmasında Ahşap Teknolojisi alanında eğitim almış ve tercihen sektör deneyimi olan alan öğretmenleri görev almalıdır.
2. Programın uygulanmasında gerektiğinde Ahşap Teknolojisi alanında sektör deneyimi olan teknisyen ve meslek elemanlarından yararlanılabilir.
3. Usta öğretici, bu programla ilgili modül ve yeterlikleri almış olmalıdır.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bireylerin, çeşitli ölçme araçları kullanılarak,

1. Modüllerin sonunda kazandığı yeterlikler ölçülecektir.
2. Modüller ile kazandıkları bilgi, beceri ve tavırları ölçülecektir.
3. Ölçme sonuçları program sonunda değerlendirilecektir.
4. Eğitim kurumunda, işletmede ve kendi kendilerine yaptıkları tüm öğrenim faaliyetleri değerlendirilecektir.

BELGELENDİRME

Sertifika programlarında, meslek elemanlarının sahip olduğu yeterlikleri kazandırmaya yönelik eğitim ve öğretim verilir. Bu programlarda mesleğin yeterliklerine sahip meslek elemanları yetiştirmek amaçlanmaktadır.

- Sertifika öğretim programı sürecinde bireylerin tamamladığı modüller, aldığı eğitimin tümü ve kazandıkları yeterlikler belgelendirilir.

- Öğretim programının sonunda mesleğin yeterliklerini kazanan bireylerin aldığı belgeler mevzuat doğrultusunda sertifikada değerlendirilir. Bireyler mesleğin düzeyine göre mesleğinde sertifika alabilir.
- Bireyler gelecekte meslek değiştirmek veya mesleğin ilişkili olduğu diğer mesleklere geçmek amacıyla eğitim almak isterse, kazandığı yeterlikler değerlendirilecektir.
- Fark modüllerini tamamlayanlar ikinci bir meslekte kendini yetiştirebilecektir.
- Öğretim programından ayrılan bireyin kazandığı yeterlikler belgelendirilerek istendiğinde diğer sertifika programlarında değerlendirilir.
- Mesleğin seviyesine ve yeterliklerine sahip olanlar sertifika almaya hak kazanır ve ilgili iş yerlerinde çalışabilirler.

YATAY VE DİKEY GEÇİŞLER

Mesleğe yönelik geniş tabanlı yeterlikler kazandırmak hedeflenmiştir.

1. Eğitimin sonunda, mesleğinde sertifika alan birey gerektirdiğinde fark eğitimi olarak diploma programını tamamlayabilir.
2. Meslekî eğitim alan veya bitirmiş olan birey, gerekli modülleri tamamlayarak alandaki diğer meslekler arasında geçiş yapabilir.

EĞİTİM SÜRESİ

1. Meslek programının toplam eğitim süresi 840/600 saat olarak planlanmıştır.
2. Eğitim süresinin okul, işletme ve bireysel öğrenme için ayrılmış dağılımı, modüller ile ilgili açıklamalarda belirtildiği gibi uygulanır.

ÖĞRETİM YÖNTEM VE TEKNİKLERİ

Modüler öğretime yönelik olarak bireysel öğrenme yöntem ve teknikleri uygulanır.

1. Eğitimciler bireylere rehberlik eder.
2. Bireyler kendi kendine öğrenmeye teşvik edilir.
3. Bireylerin aktif olması sağlanır.
4. Bireyler araştırmaya yönlendirilir.
5. Bireyler kendi kendilerini değerlendirebilir.
6. Bireylere mesleki yeterlik kazandırmaya yönelik yöntem ve teknikler uygulanır.

İŞ BİRLİĞİ YAPILACAK KURUM VE KURULUŞLAR

Bireyler, programın gerektirdiği öğretim faaliyetleri, istihdam olanakları ve planlama konularında, çevredeki üniversiteler, sivil toplum örgütleri ahşap firmaları ve meslek elemanları ile iş birliği yapılarak yönlendirilir.

ÖĞRENCİ/KURSIYER KAZANIMLARI

Programın sonunda mesleğe yönelik olarak öğrenci/kursiyer,

1. Mesleğin ait olduğu alandaki temel bilgi ve becerileri kazanabilecektir.
2. Alanın gerektirdiği temel yeterliklere sahip olabilecektir.
3. Mesleğin gerektirdiği işleri yapabilecektir.
4. Mesleğin gerektirdiği özel mesleki yeterlikleri kazanabilecektir.
5. Öğrenci/Kursiyer merkezli daha aktif ve kendi hızına göre öğrenme olanağı tanıyan kazanımlara sahip olabilecektir.

EĞİTİM-ÖĞRETİM FAALİYETLERİ

Sertifika programında yer alan modüllerde öngörülen eğitim öğretim uygulamaları yapılır.

MESLEKİ GELİŞİM MODÜLLERİ

1. Öğrenci/kursiyerin yaşam boyu kullanabileceği ve mesleki gelişmesine yararlı olabilecek, üretken, bilim ve teknoloji üretimine yatkın, beceri düzeyi yüksek olarak yetiştirilmesi, iyi ilişkiler kurabilmesi, işe uyum sağlayabilmesi gibi genel bilgi ve becerilerin kazandırıldığı modüllerdir.
2. Bu modüller ile öğrenci/kursiyerlere ulusal ve uluslararası iş gücünden beklenen yeterlikleri kazandırmak amaçlanmaktadır.
3. Meslekî Gelişim modül tablosundan, çevrenin istihdam durumu, öğrenci/kursiyerlerin hazır bulunuşluk düzeyi göz önüne alınarak modüller seçilecek ve yeterlik tablosunda yer alan süreye ilave edilecektir.
4. Dördüncü seviye meslek elemanları, bütün mesleki gelişim modüllerini tamamlamış olacaklardır.
5. Meslekî gelişim modülleri programlardan bağımsız olarak da kullanılabilir.

KAZANDIRILAN YETERLİKLER		DERSİN MODÜLLERİ	SÜRE
1	Sosyal hayatta sağlıklı ve etkili iletişim kurmak ve sürdürmek	Sosyal Hayatta İletişim	40/8
2	İş hayatında sağlıklı ve etkili iletişim kurmak ve sürdürmek	İş Hayatında İletişim	40/8
3	Türkçeyi doğru konuşmak	Diksiyon-1	40/32
4		Diksiyon-2	40/32
5	Mesleği ile ilgili gelişmeleri izlemek ve kendini kişisel olarak sürekli geliştirmek	Kişisel Gelişim	40/8
6	İşletme, finansman, pazarlama, reklam, satış, iş hukuku, kariyer gelişimi ve iş kurma becerileri kazanmak	Girişimcilik	40/16
7	Çevreye karşı duyarlı olmak ve çevreyi korumak	Çevre Koruma	40/8
8	Meslek etiği gereklerine uymak	Meslek Etiği	40/8
9	İş yerinde plân, program ve iş organizasyonu yapmak	İş Organizasyonu	40/16
10	İşçi sağlığı mevzuatına uymak ve iş güvenliği önlemlerini almak	İş Güvenliği ve İşçi Sağlığı	40/24
11	Temel düzeyde araştırma yapmak	Araştırma Teknikleri	40/8

MODÜL VE İÇERİKLERİ

- Öğrenme süresi her modül için toplam 40 saattir.
- Kazandırılacak yeterliğe bağlı olarak her modül 40/8, 40/16, 40/24, 40/32, 40/40 olarak yapılabilir.
- Modüllerde önerilen bu süreler öğrenme faaliyetlerindeki teorik ve uygulamalı tüm içeriği kapsar.
- Modül içeriğindeki öğrenme faaliyetinin uygulanması imkânı olmadığında, diğer okullarla ve işletmelerle iş birliği çerçevesinde uygulamalar yapılabilir.
- Kursiyer/öğrencinin önceden kazandığı yeterlikleri tekrar alma zorunluluğu yoktur.
- Modül ve yeterlikler programdaki uygulama sırasına göre alınacaktır.
- Programda yer alan modül ve yeterliklerin uygulama sırası zümre kararı ile belirlenir.

NOT: Gaziantep Sedef El İşlemciliği Programı yeterlikler tablosu ve modülleri aşağıda verilmiştir.

YETERLİK VE MODÜL TABLOSU

	YETERLİKLER	MODÜLLER	SÜRE
1	Formları tasarı ilkelerine göre yüzey içinde düzenlemek	Tasarı İlkeleri	40/24
2	Elde rendeleme ve kesme yapmak	Elde Rendeleme ve Kesme	40/32
3	Yüzeyde Dekoratif İşlemler Yapmak	Dekoratif İşlemler	40/16
4	Yüzeyi Onarmak	Yüzeyi Onarma	40/8
5	Görünüş çıkarmak	Görünüş Çıkarma	40/32
6	Geometrik Motifler Çizmek	Geometrik Motifler	40/32
7	Bitkisel Motifler Çizmek	Bitkisel Motifler	40/32
8	Rumi Motifler Çizmek	Rumi Motifler	40/32
9	İnsan ve Hayvan Motifleri Çizmek	İnsan ve Hayvan Motifleri	40/32
10	Kenar ve Kitabe Motifleri Çizmek	Kenar ve Kitabe Motifleri	40/32
11	Tel işleme uygulaması yapmak	Tel İşleme	40/32
12	Ahşap kakma yapmak	Ahşap Kakma	40/32
13	Yüzey oyma yapmak	Yüzey Oyma	40/32
14	Dekupe oyma yapmak	Dekupe Oyma	40/32

15	Tabii Şekil Oyması Yapmak	Tabii Şekil Oyma	40/32
16	Sedef kakma yapmak	Sedef Kakma	40/32
17	Makinede Yüzey ve Kenar Şekillendirme yapmak	Makinede şekillendirme	40/32
18	Tekniğine Uygun Renklendirme Yapmak	Sedef Ürünleri Renklendirme	40/32
19	Lekeleri Çıkarmak	Lekeleri Çıkarma	40/8
20	Sedef işlenmiş ürünü tekniğine uygun Parlatmak	Sedef Parlatma Teknikleri	40/32
21	Sedef ürünün son kontrolünü ve cilalama işlemini tekniğine uygun olarak yapmak	Sedef üzerinde son kontrol ve cilalama	40/32
TOPLAM:			840/600



Hayat Boyu Öğrenme
LifeLong Learning

MODÜL BİLGİ SAYFASI

KODU :
ALAN : AHŞAP TEKNOLOJİSİ
MESLEK : TEL İŞLEME
SÜRE : 40/32
ÖN KOŞUL :

AÇIKLAMA : Bu modülün atölye ortamında uygulamalı olarak işlenmesi gerekir.

ÖĞRETİM YÖNTEM VE TEKNİKLERİ

Gösteri, anlatım, soru-cevap, uygulamalı gösteri, atölyelerin ilgili bölümlerinde gözlem yapma, araştırma, görüşme, uygulama, öğrenme ve benzeri yöntem ve teknikleri uygulanabilir.

GENEL AMAÇ: Öğrenci/Kursiyer gerekli ortam sağlandığında yapılacak ürüne göre teli işleyebilecektir.

AMAÇLAR: Öğrenci/Kursiyer

1. Ürün üzerinde alüminyum tel işleyebilecektir.
2. Ürün üzerinde sarı tel işleyebilecektir.
3. Ürün üzerinde alpaga tel işleyebilecektir.
4. Ürün üzerinde gümüş tel işleyebilecektir.
5. Seçilen tele uygun malzeme hazırlayabilecektir.
6. Ürüne uygun tel seçimi yapıldıktan sonra ürünü tel işlemeye hazırlayabilecektir.
7. Ürüne açılan kanallara teli işleyebilecektir.

İÇERİK

A – GAZİANTEP SEDEFÇİLİĞİNDE KULLANILAN ALÜMİNYUM TEL İŞLEMESİ

- a) Ürün üzerinde 50'lik Tel İşleme
 - * Düz Tel İşleme
 - * Tel zigzaglama
 - * Kıvrım işleme
 - * Geçme tel modelleri
- b) Ürün üzerinde 60'lık Tel İşleme
 - * Düz Tel İşleme
 - * Tel zigzaglama
 - * Kıvrım işleme
 - * Geçme tel modelleri
- c) Ürün üzerinde 70'lik Tel İşleme
 - * Düz Tel İşleme
 - * Tel zigzaglama
 - * Kıvrım işleme
 - * Geçme tel modelleri
- d) Ürün üzerinde 85'lik Tel İşleme
 - * Düz Tel İşleme
 - * Tel zigzaglama
 - * Kıvrım işleme
 - * Geçme tel modelleri

B – GAZİANTEP SEDEFÇİLİĞİNDE KULLANILAN SARI TEL İŞLEMESİ

- a) Ürün üzerinde 50'lik Tel İşleme
 - * Düz Tel İşleme
 - * Tel zigzaglama
 - * Kıvrım işleme
 - * Geçme tel modelleri
- b) Ürün üzerinde 60'lık Tel İşleme
 - * Düz Tel İşleme
 - * Tel zigzaglama
 - * Kıvrım işleme
 - * Geçme tel modelleri
- c) Ürün üzerinde 70'lik Tel İşleme
 - * Düz Tel İşleme
 - * Tel zigzaglama
 - * Kıvrım işleme
 - * Geçme tel modelleri
- d) Ürün üzerinde 85'lik Tel İşleme
 - * Düz Tel İşleme
 - * Tel zigzaglama
 - * Kıvrım işleme
 - * Geçme tel modelleri

C – GAZİANTEP SEDEFÇİLİĞİNDE KULLANILAN ALPAGA TEL İŞLEMESİ

- a) Ürün üzerinde 50'lik Tel İşleme
 - * Düz Tel İşleme
 - * Tel zigzaglama
 - * Kıvrım işleme
 - * Geçme tel modelleri
- b) Ürün üzerinde 60'lık Tel İşleme
 - * Düz Tel İşleme
 - * Tel zigzaglama
 - * Kıvrım işleme
 - * Geçme tel modelleri

D – GAZİANTEP SEDEFÇİLİĞİNDE KULLANILAN GÜMÜŞ TEL İŞLEMESİ

- a) 50'lik Tel İşleme
 - * Düz Tel İşleme
 - * Tel zigzaglama
 - * Kıvrım işleme
 - * Geçme tel modelleri
- b) 60'lık Tel İşleme
 - * Düz Tel İşleme
 - * Tel zigzaglama
 - * Kıvrım işleme
 - * Geçme tel modelleri

AÇIKLAMA: Her tel cinsi farklı vuruş teknikleri ve kanal açım derinlikleri, telin cinsine ve kalınlık ölçüsüne göre ayrı ayrı olarak uygulanır.

E - MALZEME BELİRLEME

- 1- Üründe kullanılan ahşap zeminde kanal açma
 - a) Keski kalınlıkları ve keskiler
 - b) Çekiç ağırlığı
- 2- Üründe kullanılan tel cinsi
- 3- Üründe kullanılan tel kalınlığı
- 4- Üründe kullanılan tel ve motif uyumu
- 5- Üründe kullanılan tel ve sedef uyumu
- 6- Üründe kullanılan tel ve ağaç uyumu

F - GAZİANTEP SEDEF EL İŞLEMECİLİĞİNDE TEL İŞLEMAYA HAZIRLIK YAPMA

- 1- Üründe kullanılan araç ve gereçler
- 2- Ürün üzerinde kullanılan motife uygun tel işleme seçimi.
- 3- Üründe kullanılan ağaca göre kanal açma.
- 4- Kanala tel yerleştirme.

G- TEL İŞLEME

- 1- Ürün üzerine açılan kanallara uygun teli yerleştirme
- 2- Teli ürün yüzeyine tekniğine uygun işleme

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Öğrenci/Kursiyer aşağıdaki performans kriterlerini yerine getirecektir.

- 1- Üründe kullanılan motife uygun keski seçer.
- 2- Üründe kullanılan keskiye uygun çekiç seçer.
- 3- Üründe kullanılan işlenecek tel cinsine göre kanallar açar.
- 4- Ürün üzerinde açılan kanala teli yerleştirir.
- 5- Ürün üzerinde tel ile motifi oluşturur.

Öğrenci/Kursiyer yukarıda sıralanan performans ölçütlerini uygun süre ve yeterlilikle yerine getirmesinin belirlenmesinde aşağıda belirtilen ölçme araçlarından yararlanabilir.

- 1- Her faaliyetin başındaki araştırma konuları derse hazırlık olarak belirlenebilir.
- 2- Her faaliyetin sonunda bilgi konuları, seçmeli testler ve kısa cevaplı yazılı yoklama ile ölçülebilir.
- 3- Motif değerlendirmede performans testi uygulanarak Öğrenci/Kursiyer değerlendirilebilir.
- 4- Uygulamalı Tel işlemesi yaptırılarak Öğrenci/Kursiyer değerlendirilebilir.

MODÜL BİLGİ SAYFASI

KODU :
ALAN : AHŞAP TEKNOLOJİSİ
MESLEK : SEDEF ÜRÜNLERİ RENKLENDİRME
SÜRE : 40/32
ÖN KOŞUL :

AÇIKLAMA : Bu modülün atölye ortamında uygulamalı olarak işlenmesi gerekir.

ÖĞRETİM YÖNTEM VE TEKNİKLERİ

Gösteri, anlatım, soru-cevap, uygulamalı gösteri, atölyelerin ilgili bölümlerinde gözlem yapma, araştırma, görüşme, uygulama, öğrenme ve benzeri yöntem ve teknikleri uygulanabilir.

GENEL AMAÇ: Öğrenci/Kursiyer gerekli ortam sağlandığında yapılacak ürüne ve uygulanacak tekniğe göre ahşap üzerine renklendirmeler yapabilecektir.

AMAÇLAR: Öğrenci/Kursiyer

- 1- Ürüne uygun renklendirme tekniklerini bilecektir.
- 2- Ürün üzerinde eskitme renklendirme yapabilecektir.
- 3- Ürün üzerindeki sedefe göre renklendirme yapabilecektir.
- 4- Ürün üzerindeki tel işlemeye göre renklendirme yapabilecektir.
- 5- Üründe kullanılan ağaca göre renklendirme yapabilecektir.

İÇERİK

A – RENKLENDİRME TEKNİKLERİ

- 1- Ürünü asitle renklendirme
 - a) Tanımı
 - b) Karışım oranları
- 2- Ürünü yakarak renklendirme
 - a) Asit ile renklendirme
 - b) Yakma ile renklendirme
- 3- Ürünü doğal renklendirme
 - a) Ağacın cinsi
 - b) Ağacın özelliğini kullanarak doğal renklendirme

B-MALZEME BELİRLEME

- 1- Ağacın yapısal özellikleri
- 2- Kullanılan tel özellikleri
- 3- Kullanılan sedef özellikleri

C- GAZİANTEP SEDEF EL İŞLEMECİLİĞİNDE ÜRÜNE UYGUN RENKLENDİRMEYE HAZIRLIK YAPMA

- 1- Üründe kullanılacak renk seçimi
- 2- Ürün renklendirmeye ait malzeme seçimi
- 3- Ürün renklendirmede kullanılacak karışım hazırlanması

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Öğrenci/Kursiyer aşağıdaki performans kriterlerini yerine getirecektir.

- 1- Ağaca uygun renk verir.
- 2- Motife uygun renk verir.
- 3- Renklendirme ile eskitme işini yapabilir.
- 4- Tel ve sedefin görselliğini artırır.

Öğrenci/Kursiyer yukarıda sıralanan performans ölçütlerini uygun süre ve yeterlilikle yerine getirmesinin belirlenmesinde aşağıda belirtilen ölçme araçlarından yararlanabilir.

- 1- Her faaliyetin başındaki araştırma konuları derse hazırlık olarak belirlenebilir.
- 2- Her faaliyetin sonunda bilgi konuları, seçmeli testler ve kısa cevaplı yazılı yoklama ile ölçülebilir.
- 3- Renklendirme değerlendirme performans testi uygulanarak Öğrenci/Kursiyer değerlendirilebilir.
- 4- Uygulamalı Tel işlemesi yaptırılarak Öğrenci/Kursiyer değerlendirilebilir.

Hayat Boyu Öğrenme
LifeLong Learning

MODÜL BİLGİ SAYFASI

KODU :
ALAN : AHŞAP TEKNOLOJİSİ
MESLEK : SEDEF PARLATMA TEKNİKLERİ
SÜRE : 40/32
ÖN KOŞUL :

AÇIKLAMA : Bu modülün atölye ortamında uygulamalı olarak işlenmesi gerekir.

ÖĞRETİM YÖNTEM VE TEKNİKLERİ

Gösteri, anlatım, soru-cevap, uygulamalı gösteri, atölyelerin ilgili bölümlerinde gözlem yapma, araştırma, görüşme, uygulama, öğrenme ve benzeri yöntem ve teknikleri uygulanabilir.

GENEL AMAÇ: Öğrenci/Kursiyer gerekli ortam sağlandığında yapılacak ürüne ve uygulanacak tekniğe göre ahşap, tel ve sedef üzerine parlatma yapabilecektir.

AMAÇLAR: Öğrenci/Kursiyer

- 1- Ürüne uygun parlatma tekniklerini bilecektir.
- 2- Ürüne uygun parlatılacak alanları tespit edebilecektir.
- 3- Ürünü parlatmaya hazırlayabilecektir.
- 4- Ürünün tüm bölümlerini tekniğine uygun parlatabilecektir.

İÇERİK

A-PARLATMA

1- Makine ile fırçalama

- a) Tanımı
- b) Tel parlatma
- c) Sedef parlatma
- d) Ağaç parlatma

2- Fırçalamada kullanılan araç ve gereçler.

3- Gaziantep sedef el işlemeciliğinde kullanıldığı yerler.

B-MALZEME BELİRLEME

- 1- Fırça cinsi ve özelliği
- 2- Macun cinsi ve özelliği

C- GAZİANTEP SEDEF EL İŞLEMECİLİĞİNDE ÜRÜN YÜZEYİNİN PARLATMAYA HAZIRLIK

- 1- Parlatmada kullanılan araç ve gereçler
- 2- Parlatmada kullanılacak macun oranları

D- ÜRÜNÜN PARLATILMASI

- 1- Üründe kullanılan tele uygun parlatma
- 2- Üründe kullanılan sedefe uygun parlatma
- 3- Üründe kullanılan ağaca uygun parlatma

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Öğrenci/Kursiyer aşağıdaki performans kriterlerini yerine getirecektir.

- 1- Ağacı parlatır.
- 2- Teli parlatır.
- 3- Sedefi parlatır.
- 4- Renge uyum sağlar.
- 5- Macun seçimini yapar.
- 6- Fırça seçimini yapar.

Öğrenci/Kursiyer yukarıda sıralanan performans ölçütlerini uygun süre ve yeterlilikle yerine getirmesinin belirlenmesinde aşağıda belirtilen ölçme araçlarından yararlanabilir.

- 1- Her faaliyetin başındaki araştırma konuları derse hazırlık olarak belirlenebilir.
- 2- Her faaliyetin sonunda bilgi konuları, seçmeli testler ve kısa cevaplı yazılı yoklama ile ölçülebilir.
- 3- Parlatma değerlendirme performans testi uygulanarak Öğrenci/Kursiyer değerlendirilebilir.
- 4- Uygulamalı Tel işlemesi yaptırılarak Öğrenci/Kursiyer değerlendirilebilir.

Hayat Boyu Öğrenme
LifeLong Learning

MODÜL BİLGİ SAYFASI

KODU :
ALAN : AHŞAP TEKNOLOJİSİ
MESLEK : SEDEF ÜZERİNDE SON KONTROL VE CİLALAMA
TEKNİKLERİ
SÜRE : 40/32
ÖN KOŞUL :

AÇIKLAMA : Bu modülün atölye ortamında uygulamalı olarak işlenmesi gerekir.
ÖĞRETİM YÖNTEM VE TEKNİKLERİ

Gösteri, anlatım, soru-cevap, uygulamalı gösteri, atölyelerin ilgili bölümlerinde gözlem yapma, araştırma, görüşme, uygulama, öğrenme ve benzeri yöntem ve teknikleri uygulanabilir.

GENEL AMAÇ: Öğrenci/Kursiyer gerekli ortam sağlandığında yapılacak ürüne ve uygulanacak tekniğe göre son kontrol ve cilalama yapabilecektir.

AMAÇLAR: Öğrenci/Kursiyer

1. Ürün üzerinde son kontrolü yapabilecektir.
2. Ürünü cilalama işlemine hazırlık yapabilecektir.
3. Ürüne uygun cila malzemesini belirleyebilecektir.
4. Ürünü cilalama yapabilecektir.

İÇERİK

A- ÜRÜN SON KONTROL

- 1- Yüzey temizleme esnasında deforme olan tellerin kontrolü
- 2- Yüzey temizleme esnasında deforme olan sedeflerin kontrolü
- 3- Ürün üzerindeki renklerde açılma-koyulaşma sorunları
- 4- Üründe kullanılan ahşap üzerinde deformasyon sorunları

B - SEDEF ÜRÜN ÜZERİNDE CİLALAMA İŞLEMİNE HAZIRLIK

- 1- Doğal reçine (Gamalak) cila
 - a) Tanımı
 - b) Cilanın hazırlanması
- 2- Cilanın kullanılacağı yerler
- 3- Gaziantep sedef el işlemeciliğinde kullanımı.
- 4- Sedefin parlatılması
- 5- Telin parlatılması
- 6- Ağacın parlatılması ve korunması

C – SEDEF ÜRÜN ÜZERİNDE CİLALAMA MALZEMESİ BELİRLEME

1. Beyaz reçine (Gamalak) cila
 - a) Tanımı
 - b) Alkol
2. Kahverengi reçine (Gamalak) cila
 - a) Tanımı
 - b) Alkol
3. Pamuk kullanımı

D - GAZİANTEP SEDEF EL İŞLEMECİLİĞİNDE CİLALAMA

- 1- Pamuk
- 2- Doğal reçine (Gamalak) cila
- 3- Parlatılacak alan

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Öğrenci/Kursiyer aşağıdaki performans kriterlerini yerine getirecektir.

- 1- Cilayı hazırlamayı öğrenir.
- 2- Teli parlatır.
- 3- Sedefi parlatır.
- 4- Ahşap alanı parlatır ve korumasını sağlar.
- 5- Parlatılacak alan seçimini öğrenir ve uygular.

Öğrenci/Kursiyer yukarıda sıralanan performans ölçütlerini uygun süre ve yeterlilikle yerine getirmesinin belirlenmesinde aşağıda belirtilen ölçme araçlarından yararlanabilir.

- 1- Her faaliyetin başındaki araştırma konuları derse hazırlık olarak belirlenebilir.
- 2- Her faaliyetin sonunda bilgi konuları, seçmeli testler ve kısa cevaplı yazılı yoklama ile ölçülebilir.
- 3- Son kontrol ve cilalama performans testi uygulanarak Öğrenci/Kursiyer değerlendirilebilir.
- 4 Uygulamalı Tel işleme yaptıırılarak Öğrenci/Kursiyer değerlendirilebilir

Hayat Boyu Öğrenme
LifeLong Learning