

ÖZGÜN BASKI V (S.S.A.)

1	Ders Adı:	ÖZGÜN BASKI V (S.S.A.)
2	Ders Kodu:	RES4147
3	Ders Türü:	Seçmeli
4	Ders Seviyesi	Lisans
5	Dersin Verildiği Yıl:	4
6	Dersin Verildiği Yarıyıl	7
7	Dersin AKTS Kredisi:	4.00
8	Teorik Ders Saati (saat/Hafta)	2.00
9	Uygulama Ders Saati(saat/Hafta)	2.00
10	Laboratuvar Ders Saati (saat/hafta) :	0
11	Dersin Önkoşulu:	Yok
12	Dersin Dili:	Türkçe
13	Dersin Veriliş Şekli:	Yüz yüze
14	Dersin Koordinatörü:	Öğr. Gör. ERKİN İ. KESKİN
15	Dersi Veren Diğer Öğretim Elemanları:	
16	Koordinatör İletişim Bilgileri:	ekeskin@uludag.edu.tr Uludağ Üniversitesi Eğitim Fakültesi Güzel Sanatlar Eğitimi Bölümü Resim- İş Eğitimi Anabilim Dalı Nilüfer/BURSA
17	Dersin WEB adresi:	
18	Dersin Amacı:	Anasanat Atölye derslerini destekleyici nitelikte bir ders olan Seçmeli Sanat Atölye V Özgün baskiresim dersinin amacı; sanat ve metod bilinci, imgelem gücü, buluş ve kompozisyon yeteneği kazandırmakla birlikte öğrencilerimizin gelecekteki mesleki yaşantılarında kendi öğrencilerine uygulatabilecekleri özgünbaskı tekniklerini öğretmek ve uygulatmaktır.
19	Dersin Mesleki Gelişime Katkısı:	
20	Dersin Öğrenme Kazanımları:	
	1	Özgün Baskiresim sanatında geçen teknik ve sanatsal terimleri açıklayabilme.
	2	Özgün Baskiresim tekniklerini uygulayabilme.
	3	Özgün Baskiresimde uygulanacak tekniğe göre farklı araç ve gereçleri kullanabilme.
	4	Çukur baskının başlangıcından günümüze tarihçesini açıklayabilme.
	5	Çukurbaskı tekniklerinden Kurukazı, Asit Oyma, Aquatint, tekniklerini uygulayabilme.
	6	Çukurbaskı tekniklerinden Kurukazı, Asit Oyma, Aquatint, teknikleri için kullanılan araç ve gereçleri kullanabilme.
	7	Çukurbaskı tekniğinde çok kalıptan renkli baskı yapma yöntemini uygulayabilme.
	8	Çukurbaskı tekniğinde çok kalıptan renkli baskı yapabilme.
	9	
	10	
21	Dersin İçeriği:	
Hafta	DERS İÇERİKLERİ	

	Teorik	Uygulama
1	Dönem içinde yapılacak çalışmalarla ilgili bilgi verilir. Çukur baskı tekniğinin tarihçesi hakkında bilgi verilir.	Uygulanacak baskı tekniğine göre eskiz çalışmalarına başlanır.
2	Çukur baskı hakkında teorik bilgi verilir. Çukurbaskı tekniklerinden kuru kazı yöntemiyle yapılan çalışmalardan incelenir.	Eskiz oluşturmaya devam edilir.
3	Eskizler değerlendirilir çinko kalıp üzerine aktarma yöntemleri anlatılır.	Hazırlanan eskizler çinko üzerine transfer edilerek çelik uçlarla kazıma işlemine başlanılır.
4	Çelik uçlarla yapılan kuru kazı kalıbının, prova baskısının nasıl yapılacağı anlatılır.	Prova baskı yapılır. Görülen eksiklikler tamamlanır.
5	Yapılan prova baskılar teknik açıdan değerlendirilir.	Önceden belirlenen sayıda orijinal baskı çoğaltma işlemi yapılır.
6	Çukurbaskı tekniklerinden asit oyma yöntemi teorik olarak anlatılır ve asit oyma tekniğiyle yapılmış çalışmalardan örnekler incelenir.	Uygulanacak baskı tekniğine göre eskiz çalışmalarına başlanır.
7	Tamamlanan eskizlerin asfalt ile kapatılmış çinko kalıp üzerine aktarılması ve asit indirme yöntemi anlatılır.	Tamamlanan eskizler asfalt ile kapatılmış çinko kalıp üzerine aktarılır ve metal uçlu kalemlerle desen çizimi gerçekleştirilir.
8	Metal uçlu kalemle çizimi gerçekleştirilen kalıp teknik açıdan değerlendirilir. Asit indirme aşamasına gelip gelmediği belirlenir.	Asit indirme işlemi gerçekleştirilir. Prova baskı yapılır.
9	Yapılan provalar teknik açıdan değerlendirilir.	Belirlenen sayıda orijinal baskı işlemi gerçekleştirilir.
10	Yapılan provalar teknik açıdan değerlendirilir.	Belirlenen sayıda orijinal baskı işlemi gerçekleştirilir.
11	Aquatint yöntemi teorik olarak anlatılır.	Kurukazı ve asit oyma tekniği ile yapılan kalıplar üzerine aquatint tekniği uygulaması yapılarak açık koyu değerleri kalıp üzerinde uygulanır. Asit indirme işlemi gerçekleştirilir.
12	Aquatint tekniğiyle yapılmış örnek baskılar gösterilir.	Aquatint tekniği uygulanan kalıpların baskı işleminin tamamlanır ve istenilen sonuca ulaşılan bir kalıbın renkli klişelerinin hazırlanır ve prova baskı yapılır.
13	Tek kalıptan çok renkli baskı yöntemleri anlatılır.	Tek kalıptan çok renkli baskı denemeleri gerçekleştirilir.
14	Yapılan renk denemeleri teknik ve plastik açıdan değerlendirilir.	Eleştirisi yapılan kalıplardan gerekli sayıda orijinal baskı yapılır.
22	Ders Kitabı, Referanslar ve/veya Diğer Kaynaklar:	ATAR, Atilla, Başlangıcından Günümüze Taşbaskı, Anadolu Üniv. Yayınları; no: 846, Eskişehir – 1995 BRUNNER, Felix, Gravürün El Kitabı, Yeni Basım Matbaacılık, İstanbul – 2001 İŞİNGÖR, Mümtaz, Resim 1, M.E.B. Devlet Kitapları, Türk Tarih Kurumu Basımevi Web Ofset Matbaası, Ankara – 1986 METİN, Nevzat, Mustafa Aslıer, Bilim Sanat Galerisi, Malkoçoğlu Matbaacılık, İstanbul – 1995 PEKMEZCİ, Hasan, Tüm Yönleri ile Serigrafi Baskı Yay. San. Tic. Tekişik Web Ofset Matbaası – 1993 RENDİ, Günsal, Türk Plastik Sanatlar Tarihi, Anadolu Üniv. Yayın no: 581, Ertam A.Ş. Web matbaası – 1993 ROSS, John, The Complete Printmaker, The Free Press, New York – 1990 UÇKAN, Özgür, Süleyman Saim Tekan, Bilim Sanat Galerisi, Mas Matbaacılık, İstanbul – 1996
23	Değerlendirme	
YARIYIL İÇİ ÇALIŞMALARI		SAYISI
Ara Sınav		40.00
Kısa Sınav		0.00
Ödev		0.00
Yıl Sonu Sınavı		60.00
Toplam		100.00
KATKI YÜZDESİ		

Yıl içi çalışmalarının Başarıya Oranı	40.00
Finalin Başarıya Oranı	60.00
Toplam	100.00
Kullanılan Ölçme ve Değerlendirme Yaklaşımları	
24	AKTS / İŞ YÜKÜ TABLOSU

ETKİNLİK	SAYISI	Süresi (Saat)	Toplam İş Yüğü (Saat)
Teorik Dersler	14	2.00	28.00
Uygulamalı Dersler	14	2.00	28.00
Sınıf Dışı Ders Çalışma Süresi (Ön çalışma, pekiştirme)	10	2.00	20.00
Ödevler	2	20.00	40.00
Projeler	0	0.00	0.00
Arazi Çalışmaları	0	0.00	0.00
Arasınavlار	1	2.00	2.00
Diğer	0	0.00	0.00
Yarıyıl Sonu Sınavı	1	2.00	2.00
Toplam İş Yüğü			122.00
Toplam İş Yüğü / 30 saat			4.00
Dersin AKTS Kredisi			4.00

25	PROGRAM YETERLİLİKLERİ İLE DERS ÖĞRETİM KAZANIMLARI İLİŞKİSİ TABLOSU															
	PY1	PY2	PY3	PY4	PY5	PY6	PY7	PY8	PY9	PY10	PY11	PY12	PY13	PY14	PY15	PY16
ÖK1	2	0	0	0	0	0	0	3	0	0	0	0	0	0	0	0
ÖK2	2	3	0	4	0	0	0	4	5	0	0	0	0	0	2	0
ÖK3	0	3	0	4	0	0	0	4	5	0	3	0	0	0	2	0
ÖK4	0	0	2	0	0	0	0	3	0	0	3	0	0	0	0	0
ÖK5	0	4	2	4	0	0	0	4	5	0	3	0	0	0	0	0
ÖK6	0	4	2	4	0	0	0	4	5	0	3	0	0	0	0	0
ÖK7	0	4	2	4	0	0	0	4	5	0	3	0	0	0	0	0
ÖK8	0	4	2	4	0	0	0	4	5	0	3	0	0	0	0	0
ÖK: Öğrenme kazanımlar PY: Program yeterlilikleri																
Katkı Düzeyi:	1 çok düşük			2 Düşük			3 Orta			4 Yüksek			5 Çok Yüksek			