

## İŞLEM ANALİZ FORMU

<b>REFERANS ALINAN DAL</b>	<b>EL DOKUMA</b>		
<b>YETERLİLİK</b>	A ) Dokuma İpleri Boyacısı		
<b>İŞİN / MODÜLÜN ADI</b>	A 1) İplikleri Boyama		
<b>İŞLEMİN ADI</b>	A101) Boyamaya hazırlık yapar.		
<b>ORTAM (Araç-gereç, ekipman ve koşullar)</b>	Aydınlık ve havadar bir ortam, boya, kazan, yakacak (odun, tüp),tahta sopa, leğen, iplik, su, tuz, sirke,hassas terazi(sesli),iş önlüğü,eldiven.		
<b>STANDART</b>	Uygun ortamda boyanacak ip miktarını göz önüne alarak boyamaya hazırlık yapar.		
<b>İŞLEM BASAMAKLARI</b>	<b>BİLGİ</b>	<b>BECERİ</b>	<b>TAVİR</b>
1. Boyama yapmaya uygun ortam hazırlar. 2. Kullanılacak araç gereçleri çalışılacak ortama getirir. 3. Boyanacak ip miktarını belirtilen ölçü aracıyla tartar.	1. İplik boyamada kullanılacak araç gereçleri tanır. 2. İplik boyamada kullanılacak malzemeleri ifade eder.	1. Malzemeleri taşır. 2. İp tartar.	1. Çalışırken işine odaklanır. 2. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır. 3. Araç, gereçleri ekonomik kullanır. 4. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar. 5. İşlemi verilen sürede tamamlar.
<b>SÜRE:</b> İşlemin Yapılış Süresi: 40 dakika	Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 10 ders saati		

**İŞLEM ANALİZ FORMU**

<b>REFERANS ALINAN DAL</b>	<b>EL DOKUMA</b>		
<b>YETERLİLİK</b>	A ) Dokuma İpleri Boyacısı		
<b>İŞİN / MODÜLÜN ADI</b>	A 1) İplikleri Boyama		
<b>İŞLEMİN ADI</b>	A102) İplikleri boyar.		
<b>ORTAM (Araç-gereç, ekipman ve koşullar)</b>	Kazan, su, yakacak(odun, tüp), sirke, tuz, boya, tahta sopa, leğen,iplik, hassas terazi(sesli),iş önlüğü,eldiven.		
<b>STANDART</b>	Tekniğine uygun olarak iplikleri boyar.		
<b>İŞLEM BASAMAKLARI</b>	<b>BİLGİ</b>	<b>BECERİ</b>	<b>TAVIR</b>
<ol style="list-style-type: none"><li>İplikleri boyamada kullanılan araç gereçleri çalışma yerine getirir.</li><li>Ocağı yakar.</li><li>Kazanda suyu kaynatır.</li><li>Kaynayan suyun içine belirtilen ölçüde boyayı atar.</li><li>Kaynayan suyun içine belirtilen ölçüde sirke ve tuz atar.</li><li>Boyaları 10 dakika tahta sopa ile karıştırarak kaynatır.</li><li>İpleri kaynayan boyanın içine atar.</li><li>İplikleri boyanın içinde 10 dakika bekletir.</li><li>Durulama leğeninin içine soğuk su koyar.</li><li>Boyanın içindeki ipliği sopa ile alarak durulama leğeninin içine koyar.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>İplikleri boyamada kullanılan araç gereçleri tanır.</li><li>İplikleri boyamanın işlem basamaklarını ifade eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>Malzemeleri taşır.</li><li>Tüp (odun) yakar.</li><li>Malzemeleri kazana döker.</li><li>Sıvı malzemeleri karıştırır.</li><li>İpi boyama kazanından leğene aktarır.</li><li>Malzemeleri ölçer.</li><li>Durulama yapar.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>Çalışırken işine odaklanır.</li><li>Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.</li><li>Araç gereçleri ekonomik kullanır.</li><li>Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.</li><li>İşlemi verilen sürede tamamlar.</li></ol>
<b>SÜRE:</b> İşlemin Yapılış Süresi:120 dk	Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 24 ders saati		

## İŞLEM ANALİZ FORMU

<b>REFERANS ALINAN DAL</b>	<b>EL DOKUMA</b>		
<b>YETERLİLİK</b>	A ) Dokuma İpleri Boyacısı		
<b>İŞİN / MODÜLÜN ADI</b>	A 1) İplikleri Boyama		
<b>İŞLEMİN ADI</b>	A103) İplikleri kurutur.		
<b>ORTAM (Araç-gereç, ekipman ve koşullar)</b>	Havadar ortam, çamaşır ipi, iplik, leğen, iş önlüğü, eldiven.		
<b>STANDART</b>	Çamaşır ipini gerekerek boyanan iplikleri havadar ortamda kurutur.		
<b>İŞLEM BASAMAKLARI</b>	<b>BİLGİ</b>	<b>BECERİ</b>	<b>TAVİR</b>
<ol style="list-style-type: none"><li>İplikleri kurutmada kullanılan araç gereçleri çalışma ortamına getirir.</li><li>İki mesafe arasına çamaşır ipini gergin olarak bağlar.</li><li>Leğendeki iplikleri birbirine dolaştırmadan çıkarır.</li><li>Gerilen ipe leğenden çıkardığı iplikleri asar.</li><li>Belirtilen sürede kuruyan ipleri birbirine dolaştırmadan toplar.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>İplikleri kurutmada kullanılan araç gereçleri tanır.</li><li>İplikleri kurutma işlem basamaklarını ifade eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>Malzemeleri taşır.</li><li>Çamaşır ipini bağlar.</li><li>İplikleri asar.</li><li>İpleri toplar.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>Çalışırken işine odaklanır.</li><li>Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.</li><li>İşlemi verilen sürede tamamlar.</li></ol>

**SÜRE:** İşlemin Yapılış Süresi: 60 dakika

Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 10 ders saati

**İŞLEM ANALİZ FORMU**

<b>REFERANS ALINAN DAL</b>	<b>DOKUMA</b>		
<b>YETERLİLİK</b>	B) Kilim Dokumacısı		
<b>İŞİN / MODÜLÜN ADI</b>	B1) Kilim Dokuma için Çözgü Hazırlama		
<b>İŞLEMİN ADI</b>	B101) Çözgü ipini hazırlar.		
<b>ORTAM</b> (Araç-gereç, ekipman ve koşullar)	Dokuma tezgahı, Çözgü ipi, makas, kabartma mezür, kabartma boya, kabartma cetvel,iş önlüğü		
<b>STANDART</b>	İstenilen sayıda ve uzunlukta çözgü ipi hazırlar.		
<b>İŞLEM BASAMAKLARI</b>	<b>BİLGİ</b>	<b>BECERİ</b>	<b>TAVİR</b>
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Çözgü hazırlamak için gerekli araç gereçleri tezgahın yanına koyar.</li><li>2. Kilim dokuma için modelin boyutuna göre çözgü ipinin boyunu saçak ve fire payımı da ekleyerek hesaplar.</li><li>3. Dokuma boyutuna göre çözgü sayısını hesaplar.</li><li>4. Çözgü ipinin uzunluğunu kabartma boya ile işaretler.</li><li>5. İpi işaretlenen yerden keser.</li><li>6. Hesapladığı çözgü sayısı kadar 4 ve 5. basamakları tekrar eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Çözgü ipini hazırlamada kullanılan araç gereçleri tanır.</li><li>2. Çözgü ipini hazırlamanın işlem basamaklarını ifade eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Malzemeleri taşır.</li><li>2. Ölçüm yapar.</li><li>3. Ölçüyü işaretler.</li><li>4. İp keser.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Çalışırken işine odaklanır.</li><li>2. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.</li><li>3. Araç gereçleri ekonomik kullanır.</li><li>4. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.</li><li>5. İşlemi verilen sürede tamamlar.</li></ol>
<b>SÜRE:</b> İşlemin Yapılış Süresi: 80 dakika	Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi: 48 ders saati		

**İŞLEM ANALİZ FORMU**

<b>REFERANS ALINAN DAL</b>	<b>DOKUMA</b>		
<b>YETERLİLİK</b>	B) Kilim Dokumacısı		
<b>İŞİN / MODÜLÜN ADI</b>	B1) Kilim Dokuma için Çözümlü Hazırlama		
<b>İŞLEMİN ADI</b>	B102) Çözgü ipini tezgâha geçirir.		
<b>ORTAM (Araç-gereç, ekipman ve koşullar)</b>	Dokuma tezgahı, çözgü ipleri, etamin iğnesi, makas, kabartma boya, kabartma cetvel, iş önlüğü, aydınlık temiz bir ortam.		
<b>STANDART</b>	Kesilmiş çözgü iplerini tekniğine uygun olarak tezgâha geçirir.		
<b>İŞLEM BASAMAKLARI</b>	<b>BİLGİ</b>	<b>BECERİ</b>	<b>TAVİR</b>
<ol style="list-style-type: none"><li>Çözgü ipini tezgaha geçirmede kullanılan araç gereçleri tezgahın yanına getirir.</li><li>Tezgâh ve oturma düzeneğini hazırlar.</li><li>Alt ve üst levent ve tarakta çözgü ipini geçireceği noktaları işaretler.</li><li>Bir çözgü ipini etamin iğnesine geçirir.</li><li>Etamin iğnesine geçirilen ipin ucunu işaretlenen yerden alt leventteki delikten geçirir.</li><li>İğneye geçirilmiş ipin ucunu taraktaki işaretlenen delikten geçirir.</li><li>İğneye geçirilmiş ipin ucunu üst leventteki işaretlenen delikten geçirir.</li><li>İğneye geçirilen ip levendin arka tarafında geçirir.</li><li>İğneye geçirilen ipi tarağın ip geçmiş deliğinin yanındaki boşluktan geçirir.</li><li>Taraktan geçirdiği çözgü ipini alt leventteki ipi geçirdiği delikten yeniden geçirir.</li><li>Etamin iğnesini ipten çıkarır.</li><li>Diğer bir çözgü ipliğini etamin iğnesine geçirir.</li><li>Alt leventteki ilk ipi geçirdiği deliğin yanındaki delikten etamin iğnesine geçirdiği ipin ucunu geçirir.</li><li>5,6,7,8,9,10,11. Basamaklar tekrar edilerek tüm çözgü iplerini tezgaha geçirir.</li><li>Alt leventteki her delikteki ipi yanındaki delikten çıkan iple birbirine gergin olacak şekilde bağlar.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>Çözgü ipini tezgaha geçirmede kullanılan araç gereçleri tanır.</li><li>Çözgü ipini tezgaha geçirmenin işlem basamaklarını ifade eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>Malzemeleri taşır.</li><li>İpi etamin iğnesine geçirir.</li><li>İşaretleme yapar.</li><li>İğneyi levendin deliğinden geçirir.</li><li>Düğüm atar.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>Çalışırken işine odaklanır.</li><li>Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.</li><li>Araç gereçleri ekonomik kullanır.</li><li>Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.</li><li>İşlemi verilen sürede tamamlar.</li></ol>
<b>SÜRE:</b> İşlemin Yapılış Süresi: 120 dakika	Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 96 ders saati		

## İŞLEM ANALİZ FORMU

<b>REFERANS ALINAN DAL</b>	<b>DOKUMA</b>		
<b>YETERLİLİK</b>	B) Kilim Dokumacı		
<b>İŞİN/ MODÜLÜN ADI</b>	B2) Kilim Dokuma		
<b>İŞLEMİN ADI</b>	B201) Düz desen kilim dokur.		
<b>ORTAM (Araç-gereç, ekipman ve koşullar)</b>	Çözüğü geçirilmiş tezgâh, atkı ipleri, pamuk ipi, sehpa, saç tarağı, makas, kabartma cetvel, kabartma boya, iş önlüğü, aydınlık temiz bir ortam.		
<b>STANDART</b>	Tekniğine uygun düz desen kilim dokur.		
<b>İŞLEM BASAMAKLARI</b>	<b>BİLGİ</b>	<b>BECERİ</b>	<b>TAVİR</b>
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Düz desen kilim dokumada kullanılan araç gereçleri tezgâhın yanına koyar.</li><li>2. İplikleri tekniğine uygun şekilde yumak haline getirir.</li><li>3. Alt leventten istenilen uzunlukta saçak payını kabartma boya ile işaretler.</li><li>4. Tezgâhtaki tarak bulunduğu yerde alt konuma getirilerek yumak haline getirilen pamuk ipliği tekniğine uygun şekilde çözüğü iplerinin arasından geçirir.</li><li>5. Çözüğü iplerinin arasından geçirilen pamuk ipliği, saç tarağı yardımı ile çözüğü üzerinde işaretlenen yere kadar indirir.</li><li>6. Tezgâhtaki tarak ,bulunduğu yerde üst konuma getirilerek yumak haline getirilen pamuk ipliği tekniğine uygun şekilde çözüğü iplerinin arasından geçirir.</li><li>7. Çözüğü iplerinin arasından geçirilen pamuk ipliği, saç tarağı yardımı ile çözüğü üzerinde işaretlenen yere kadar indirir.</li><li>8. 5,6,7, ve 8. basamaklar tekrar edilerek istenilen uzunlukta dokuma yapar.</li><li>9. Dokuma yapılan pamuk ipini istenilen uzunlukta pay bırakarak keser.</li><li>10. Kesilen ipi çözüğü iplerinin arasından geçirir.</li><li>11. Atkı iplerini çözüğü iplerinin arasından tekniğine uygun şekilde geçirerek dokuma yapar.</li><li>12. 9, 10 ve 11. basamağı tekrar eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Düz desen kilim dokumada kullanılan araç gereçleri tanır.</li><li>2. Düz desen kilim dokumanın işlem basamaklarını ifade eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Malzemeleri taşır.</li><li>2. Yumak yapar.</li><li>3. Ölçüm yapar.</li><li>4. Saçak payı işaretleme yapar.</li><li>5. Çözüğü İpinin arasından atkı ipi geçirir.</li><li>6. Saç tarağı ile çözüğü ipini indirir.</li><li>7. Makas kullanır.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Çalışırken işine odaklanır.</li><li>2. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.</li><li>3. Araç, gereçleri ekonomik kullanır.</li><li>4. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.</li><li>5. İşlemi verilen sürede tamamlar.</li></ol>
<b>SÜRE:</b> İşlemin Yapılış Süresi: 400 dakika		Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 200 ders saati	

## İŞLEM ANALİZ FORMU

<b>REFERANS ALINAN DAL</b>	<b>DOKUMA</b>		
<b>YETERLİLİK</b>	B)Kilim Dokumacı		
<b>İŞİN/ MODÜLÜN ADI</b>	B2)Kilim Dokuma		
<b>İŞLEMİN ADI</b>	B202)Kilimi tezgahtan çıkarır.		
<b>ORTAM (Araç-gereç, ekipman ve koşullar)</b>	Tezgâh üzerinde dokunmuş kilim, kabartma cetvel, kabartma boya, makas, iş önlüğü		
<b>STANDART</b>	Saçak payı bırakarak kilimi tezgahtan çıkarır.		
<b>İŞLEM BASAMAKLARI</b>	<b>BİLGİ</b>	<b>BECERİ</b>	<b>TAVİR</b>
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Kilimi tezgahtan çıkarmada kullanılan araç gereç ve malzemeleri tezgahın yanına getirir.</li><li>2. Dokumanın üst kısmında istenilen saçak uzunluğunu kabartma cetvelle ölçer.</li><li>3. Ölçüyü kabartma boya ile işaretler.</li><li>4. Çözümlerini makasla işaretlenen yerden keser.</li><li>5. Dokumanın başlangıç kısmını alt levent hizasından makasla keser.</li><li>6. Kilimi tezgâhtan çıkarır.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Kilimi tezgâhtan çıkarmada kullanılan araç gereç ve malzemeleri tanıır.</li><li>2. Kilimi tezgâhtan çıkarmanın işlem basamaklarını ifade eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Malzemeleri taşır.</li><li>2. Ölçüm yapar.</li><li>3. İşaretleme yapar.</li><li>4. Makas kullanır.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Çalışırken işine odaklanır.</li><li>2. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.</li><li>3. Araç, gereçleri ekonomik kullanır.</li><li>4. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.</li><li>5. İşlemi verilen sürede tamamlar.</li></ol>
<b>SÜRE:</b> İşlemin yapılış süresi: 40 dakika	Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 30 ders saati		

**İŞLEM ANALİZ FORMU**

<b>REFERANS ALINAN DAL</b>	<b>DOKUMA</b>		
<b>YETERLİLİK</b>	B) Kilim Dokumacı		
<b>İŞİN/ MODÜLÜN ADI</b>	B3) Saçak Bağlama		
<b>İŞLEMİN ADI</b>	B301) Öreerek saçak bağlar.		
<b>ORTAM (Araç-gereç, ekipman ve koşullar)</b>	Dokunarak tezgâhtan çıkarılmış kilim ,iş önlüğü, aydınlık temiz bir ortam,		
<b>STANDART</b>	Saç örgüsü tekniğine uygun olarak saçak bağlar.		
<b>İŞLEM BASAMAKLARI</b>	<b>BİLGİ</b>	<b>BECERİ</b>	<b>TAVİR</b>
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Öreerek saçak bağlamada kullanılan araç gereçleri çalışma yerine getirir.</li><li>2. Saçak için bırakılan iplerden yan yana 3 tanesinden sağdaki ipi diğer iki ipin ortasına getirir.</li><li>3. İpleri ördüğü yerden kaymaması için sıkıca tutar.</li><li>4. Saçak için bırakılan iplerden yan yana 3 tanesinden soldaki ipi diğer iki ipin ortasına getirir.</li><li>5. İpleri ördüğü yerden kaymaması için sıkıca tutar.</li><li>6. 1,2,3,4. İşlemleri istenen ölçüye kadar tekrar ederek saç örgüsü yapar.</li><li>7. Saçak iplerinden bir tanesini diğer iplerin etrafından geçirerek düğümler.</li><li>8. 1.2.3.4.5. ve 6. işlemleri diğer saçak iplerine uygulayarak saçakları bağlar.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Öreerek saçak bağlamada kullanılan araç gereçleri tanır.</li><li>2. Öreerek saçak bağlamanın işlem basamaklarını ifade eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Malzemeleri taşır.</li><li>2. İpleri gruplar.</li><li>3. İpi sıkıca tutar.</li><li>4. Düğümler yapar.</li><li>5. Saç örgüsü yapar.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Çalışırken işine odaklanır.</li><li>2. Araç, gereçleri ekonomik kullanır.</li><li>3. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.</li><li>4. İşlemi verilen sürede tamamlar.</li></ol>
<b>SÜRE:</b> İşlemin Yapılış Süresi: 120 dakika	Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 36 ders saati		



**İŞLEM ANALİZ FORMU**

<b>REFERANS ALINAN DAL</b>	<b>EL DOKUMA</b>		
<b>YETERLİLİK</b>	B Kilim Dokumacı		
<b>İŞİN/ MODÜLÜN ADI</b>	B3) Saçak Bağlama		
<b>İŞLEMİN ADI</b>	B302) Kare düğümle saçak bağlar.		
<b>ORTAM</b> (Araç-gereç, ekipman ve koşullar)	Aydınlık temiz bir ortam, dokunarak tezgâhtan çıkarılmış kilim, makas		
<b>STANDART</b>	Kare düğümleme tekniğine uygun olarak saçak bağlar.		
<b>İŞLEM BASAMAKLARI</b>	<b>BİLGİ</b>	<b>BECERİ</b>	<b>TAVİR</b>
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Kare düğümle saçak bağlamada kullanılan araç gereçleri çalışma yerine getirir.</li><li>2. Kare düğüm için saçak iplerinden 4 tanesini ayırır.</li><li>3. Ayırdığı iplerden sağdaki ipi yanındaki 2 ipin üzerinden geçirir.</li><li>4. Soldaki ipi sağdan gelen ipin üzerinden ve diğer iplerin altından geçirir.</li><li>5. Alttan gelen ipi sağdaki ipin oluşturduğu boşluktan yukarı çıkarır.</li><li>6. Ortadaki ipleri tutup ,sağ ve soldaki ipleri çekerek düğümü sıkıştırır.</li><li>7. İplerden soldaki ipi yanındaki 2 ipin üzerinden geçirir.</li><li>8. Sağdaki ipi soldan gelen ipin üzerinden ve diğer iplerin</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Kare düğümle saçak bağlamada kullanılan araç gereçleri tanır.</li><li>2. Kare düğümle saçak bağlamanın işlem basamaklarını ifade eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Malzemeleri taşır.</li><li>2. İpleri gruplar.</li><li>3. Kare düğüm yapar.</li><li>4. Düğümleme yapar.</li><li>5. Ölçüm yapar.</li><li>6. İpleri keser.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Çalışırken işine odaklanır.</li><li>2. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.</li><li>3. Araç, gereçleri ekonomik kullanır.</li><li>4. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.</li><li>5. İşlemi verilen sürede tamamlar.</li></ol>

<p>altından geçirir.</p> <p>9. Alttan gelen ipi soldaki ipin oluşturduğu boşluktan yukarı çıkarır.</p> <p>10. Ortadaki ipleri tutup ,sağ ve soldaki ipleri çekerek düğümler.</p> <p>11. Düğümlenme işlemine istenen ölçüye kadar devam eder.</p> <p>12. Yukarıdaki basamakları bütün saçaklara uygular.</p> <p>13. Oluşan örgülerden yan yana olan iki tanesini gruplar.</p> <p>14. Saçak iplerinden bir tanesini diğer iplerin etrafından geçirerek düğümler.</p> <p>15. 12. ve 13 basamakları kalan diğer saçaklara da uygular.</p> <p>16. Gruplardaki uzun ipleri kısa iplerin boyuna uygun keser.</p>			
<b>SÜRE:</b> İşlemin Yapılış Süresi: 120 dakika	Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 36 ders saati		

**İŞLEM ANALİZ FORMU**

<b>REFERANS ALINAN DAL</b>	<b>DOKUMA</b>		
<b>YETERLİLİK</b>	C) Mekikli Dokumacı		
<b>İŞİN / MODÜLÜN ADI</b>	C1) Mekikli Dokuma için Çözüğü Hazırlama		
<b>İŞLEMİN ADI</b>	C101) Çözüğü ipini hazırlar.		
<b>ORTAM (Araç-gereç, ekipman ve koşullar)</b>	Çözüğü ipi, makas, kabartma mezür, kabartma boya, iş önlüğü		
<b>STANDART</b>	İstenilene uygun sayıda ve uzunlukta çözüğü ipi hazırlar.		
İŞLEM BASAMAKLARI	BİLGİ	BECERİ	TAVİR
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Çözüğü hazırlamak için gerekli araç gereçleri masa üzerine koyar.</li><li>2. Mekikli dokuma için modelin boyutuna göre çözüğü ipinin boyunu saçak ve fire payını da ekleyerek hesaplar.</li><li>3. Düz desene göre çözüğü sayısını hesaplar.</li><li>4. Çözüğü ipinin uzunluğunu kabartma boya ile işaretler.</li><li>5. İpi işaretlenen yerden keser.</li><li>6. Hesapladığı çözüğü sayısı kadar 4 ve 5. basamakları tekrar ederek farklı renklerde çözüğü ipleri keser.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Çözüğü hazırlamada kullanılan araç gereçleri tanır.</li><li>2. Çözüğü ipini hazırlamanın işlem basamaklarını ifade eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Malzemeleri taşır.</li><li>2. Ölçüm yapar.</li><li>3. Ölçüyü işaretler.</li><li>4. Makas kullanır.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Çalışırken işine odaklanır.</li><li>2. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.</li><li>3. Araç, gereçleri ekonomik kullanır.</li><li>4. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.</li><li>5. İşlemi verilen sürede tamamlar.</li></ol>
SÜRE: İşlemin Yapılış Süresi: 80 dakika		Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 48 ders saati	

**İŞLEM ANALİZ FORMU**

İŞLEM BASAMAKLARI	BİLGİ	BECERİ	TAVİR
<b>REFERANS ALINAN DAL</b>	<b>DOKUMA</b>		
<b>YETERLİLİK</b>	C) Mekikli Dokumacı		
<b>İŞİN / MODÜLÜN ADI</b>	C1) Mekikli Dokuma için Çözümlü Hazırlama		
<b>İŞLEMİN ADI</b>	C102) Çözümlü ipini tezgâha geçirir.		
<b>ORTAM</b> <b>(Araç-gereç, ekipman ve koşullar)</b>	Dokuma tezgâhı, çözümlü ipleri, etamin iğnesi, makas, kabartma cetvel, kabartma boya, iş önlüğü, aydınlık temiz bir ortam.		
<b>STANDART</b>	Kesilmiş çözümlü iplerini tekniğine uygun olarak tezgâha geçirir.		
1. Çözümlü ipini tezgâha geçirmede kullanılan araç gereçleri tezgâhın yanına getirir. 2. Tezgâh ve oturma düzeneğini hazırlar. 3. Alt ve üst levent ve tarakta çözümlü ipini geçireceği noktaları kabartma boya ile işaretler. 4. Bir çözümlü ipini etamin iğnesine geçirir. 5. Etamin iğnesine geçirilen ipin ucunu işaretlenen yerden alt leventteki delikten geçirir. 6. İğneye geçirilmiş ipin ucunu taraktaki işaretlenen delikten geçirir. 7. İğneye geçirilmiş ipin ucunu üst leventteki işaretlenen delikten geçirir. 8. İğneye geçirilen ipi leventin arka tarafından geçirir. 9. İğneye geçirilen ipi tarağın ip geçmiş deliğinin yanındaki boşluktan geçirir. 10. Taraktan geçirdiği çözümlü ipini alt leventteki ipi geçirdiği delikten yeniden geçirir. 11. Etamin iğnesini ipten çıkarır. 12. Kesilmiş çözümlü iplerini tezgâha geçirir. 13. Alt leventteki her delikteki ipi, yanındaki delikten çıkan iple birbirine gergin olacak şekilde bağlar. 14. Bütün çözümlü iplerini tezgâha geçirir.	1. Çözümlü ipini tezgâha geçirmede kullanılan araç gereçleri tanır. 2. Çözümlü ipini tezgâha geçirmenin işlem basamaklarını ifade eder.	1. Malzemeleri taşır. 2. İpi etamin iğnesine geçirir. 3. İşaretleme yapar. 4. İğneyi leventin deliğinden geçirir. 5. Düğüm atar.	1. Çalışırken işine odaklanır. 2. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır. 3. Araç, gereçleri ekonomik kullanır. 4. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar. 5. İşlemi verilen sürede tamamlar.
<b>SÜRE:</b> İşlemin Yapılış Süresi: 120 dakika		Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 96 ders saati	

## İŞLEM ANALİZ FORMU

<b>REFERANS ALINAN DAL</b>	<b>DOKUMA</b>		
<b>YETERLİLİK</b>	C) Mekikli Dokumacı		
<b>İŞİN/ MODÜLÜN ADI</b>	C2) Mekikli Dokuma Yapma		
<b>İŞLEMİN ADI</b>	C201) Düz mekikli dokuma yapar.		
<b>ORTAM (Araç-gereç, ekipman ve koşullar)</b>	Çözüğü geçirilmiş tezgâh, atkı ipleri , pamuk ipi, sehpa, saç tarağı, makas, cetvel, kabartma boya, iş önlüğü, aydınlık temiz bir ortam		
<b>STANDART</b>	Bez ayağı dokuma kullanarak desene uygun mekikli dokur.		
<b>İŞLEM BASAMAKLARI</b>	<b>BİLGİ</b>	<b>BECERİ</b>	<b>TAVİR</b>
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Düz mekikli dokumada kullanılan araç gereçleri tezgâhın yanına koyar.</li><li>2. İpleri mekik üzerine tekniğine uygun şekilde sarar.</li><li>3. Alt leventten saçak payını belirtilen ölçüde kabartma boya ile işaretler.</li><li>4. Dokuma deseninde belirtilen tezgah ayaklarına basarak, çözgü iplerinin bir kısmının aşağı ve bir kısmının yukarı ayrılmasını sağlar.</li><li>5. Üzerine atkı ipi sarılmış mekiği iplerin arasından geçirir.</li><li>6. Mekikle geçirilen atkı ipini tekniğine uygun şekilde tarakla sıkıştırır.</li><li>7. Dokuma desenine göre tezgahdaki farklı ayaklara basarak ve arasından mekiği geçirerek dokumayı tamamlar.</li><li>8. Dokuma desenine göre yumak ile bez ayağı dokuma yapar.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Düz mekikli dokumada kullanılan araç gereçleri tanır.</li><li>2. Düz mekikli dokumanın işlem basamaklarını ifade eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Malzemeleri taşır.</li><li>2. İp sarar.</li><li>3. Ölçüm yapar.</li><li>4. Saçak payı işaretleme yapar.</li><li>5. Dokuma desenine uygun tezgah ayaklarına basar.</li><li>6. Mekiği çözgü iplerinin arasından geçirir.</li><li>7. Saç tarağı ile atkı ipini indirir.</li><li>8. Yumak yapar.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Çalışırken işine odaklanır.</li><li>2. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.</li><li>3. Araç, gereçleri ekonomik kullanır.</li><li>4. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.</li><li>5. İşlemi verilen sürede tamamlar.</li></ol>
SÜRE: İşlemin Yapılış Süresi: 400 dakika		Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi: 200 ders saati	

## İŞLEM ANALİZ FORMU

<b>REFERANS ALINAN DAL</b>	<b>DOKUMA</b>		
<b>YETERLİLİK</b>	C) Mekikli Dokumacı		
<b>İŞİN/ MODÜLÜN ADI</b>	C2) Mekikli Dokuma Yapma		
<b>İŞLEMİN ADI</b>	C202) Mekikli dokumayı tezgâhtan çıkarır.		
<b>ORTAM (Araç-gereç, ekipman ve koşullar)</b>	Tezgâh üzerinde dokunmuş mekikli dokuma, kabartma cetvel, kabartma boya, makas, iş önlüğü		
<b>STANDART</b>	Saçak payı bırakarak mekikli dokumayı tezgâhtan çıkarır.		
İŞLEM BASAMAKLARI	BİLGİ	BECERİ	TAVİR
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Dokumayı tezgâhtan çıkarmak için kullanılan araç gereçleri tezgâhin yanına koyar.</li><li>2. Dokumanın üst kısmında istenilen saçak uzunluğunu kabartma cetvelle ölçer.</li><li>3. Ölçüyü kabartma boya ile işaretler.</li><li>4. Çözgü iplerini makasla işaretlenen yerden keser.</li><li>5. Dokumanın başlangıç kısmını alt levent hizasından makasla keser.</li><li>6. Mekikli dokumayı tezgâhtan çıkarır.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Mekikli dokumayı tezgâhtan çıkarmada kullanılan araç gereçleri tanır.</li><li>2. Mekikli dokumayı tezgâhtan çıkarmanın işlem basamaklarını ifade eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Malzemeleri taşır.</li><li>2. Ölçüm yapar.</li><li>3. İşaretleme yapar.</li><li>4. Makas kullanır.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Çalışırken işine odaklanır.</li><li>2. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.</li><li>3. Araç, gereçleri ekonomik kullanır.</li><li>4. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.</li><li>5. İşlemi verilen sürede tamamlar.</li></ol>
SÜRE: İşlemin Yapılış Süresi: 40 dakika		Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 30 ders saati	

## İŞLEM ANALİZ FORMU

<b>REFERANS ALINAN DAL</b>	<b>DOKUMA</b>		
<b>YETERLİLİK</b>	C) Mekikli Dokumacı		
<b>İŞİN/ MODÜLÜN ADI</b>	C3) Saçak Bağlama		
<b>İŞLEMİN ADI</b>	C301) Öreerek saçak bağlar.		
<b>ORTAM (Araç-gereç, ekipman ve koşullar)</b>	Dokunarak tezgâhtan çıkarılmış mekikli dokuma , iş önlüğü, aydınlık temiz bir ortam.		
<b>STANDART</b>	Saç örgüsü tekniğini kullanarak saçak bağlar.		
<b>İŞLEM BASAMAKLARI</b>	<b>BİLGİ</b>	<b>BECERİ</b>	<b>TAVİR</b>
<ol style="list-style-type: none"><li>Öreerek saçak bağlamada kullanılan araç gereçleri çalışma yerine getirir.</li><li>Saçak için bırakılan iplerden yan yana 3 tanesinden sağdaki ipi diğer iki ipin ortasına getirir.</li><li>İpleri ördüğü yerden kaymaması için sıkıca tutar.</li><li>Saçak için bırakılan iplerden yan yana 3 tanesinden soldaki ipi diğer iki ipin ortasına getirir.</li><li>İpleri ördüğü yerden kaymaması için sıkıca tutar.</li><li>1,2,3,4. İşlemleri istenen ölçüye kadar tekrar ederek saç örgüsü yapar.</li><li>Saçak iplerinden bir tanesini diğer iplerin etrafından geçirerek düğümler.</li><li>1.2.3.4.5. ve 6. işlemleri diğer saçak iplerine uygulayarak saçakları bağlar.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>Öreerek saçak bağlamada kullanılan araç gereçleri tanır.</li><li>Öreerek saçak bağlamanın işlem basamaklarını ifade eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>Malzemeleri taşır.</li><li>İpleri gruplar.</li><li>İpi sıkıca tutar.</li><li>Düğümler yapar.</li><li>Saç örgüsü yapar.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>Çalışırken işine odaklanır.</li><li>Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.</li><li>Araç, gereçleri ekonomik kullanır.</li><li>Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.</li><li>İşlemi verilen sürede tamamlar.</li></ol>
<b>SÜRE: İşlemin Yapılış Süresi: 120 dakika</b>		<b>Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 36 ders saati</b>	

## İŞLEM ANALİZ FORMU

<b>REFERANS ALINAN DAL</b>	<b>DOKUMA</b>		
<b>YETERLİLİK</b>	C) Mekikli Dokumacı		
<b>İŞİN/ MODÜLÜN ADI</b>	C3) Saçak Bağlama		
<b>İŞLEMİN ADI</b>	C302) Kare düğümle saçak bağlar.		
<b>ORTAM (Araç-gereç, ekipman ve koşullar)</b>	Aydınlık temiz bir ortam, dokunarak tezgahtan çıkarılmış mekik dokuma, makas		
<b>STANDART</b>	Kare düğümleme tekniğine uygun olarak saçak bağlar.		
<b>İŞLEM BASAMAKLARI</b>	<b>BİLGİ</b>	<b>BECERİ</b>	<b>TAVİR</b>
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Kare düğümle saçak bağlamada kullanılan araç gereçleri çalışma yerine getirir.</li><li>2. Kare düğüm için saçak iplerinden 4 tanesini ayırır.</li><li>3. Ayırdığı iplerden sağdaki ipi yanındaki 2 ipin üzerinden geçirir.</li><li>4. Soldaki ipi sağdan gelen ipin üzerinden ve diğer iplerin altından geçirir.</li><li>5. Alttan gelen ipi sağdaki ipin oluşturduğu boşluktan yukarı çıkarır.</li><li>6. Sağ ve soldaki ipleri çekerek düğümler.</li><li>7. İplerden soldaki ipi yanındaki 2 ipin üzerinden geçirir.</li><li>8. Sağdaki ipi soldan gelen ipin üzerinden ve diğer iplerin altından geçirir.</li><li>9. Alttan gelen ipi soldaki ipin oluşturduğu boşluktan yukarı çıkarır.</li><li>10. Ortadaki ipleri tutup ,sağ ve soldaki ipleri çekerek kare düğüm yapar.</li><li>11. Düğümleme işlemine istenen ölçüye kadar devam eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Kare düğümle saçak bağlamada kullanılan araç gereçleri tanır.</li><li>2. Kare düğümle saçak bağlamanın işlem basamaklarını ifade eder.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Malzemeleri taşır.</li><li>2. İpleri gruplar.</li><li>3. Kare düğüm yapar.</li><li>4. Düğümleme yapar.</li><li>5. Ölçüm yapar.</li><li>6. İpleri keser.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Çalışırken işine odaklanır.</li><li>2. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.</li><li>3. Araç, gereçleri ekonomik kullanır.</li><li>4. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.</li><li>5. İşlemi verilen sürede tamamlar.</li></ol>



12. Yukarıdaki basamakları bütün saçaklara uygular.
13. Oluşan örgülerden yan yana olan iki tanesini gruplar.
14. Saçak iplerinden bir tanesini diğer iplerin etrafından geçirerek düğümler.
15. 12. ve 13 basamakları kalan diğer saçaklara da uygular.
16. Gruplardaki uzun ipleri kısa iplerin boyuna uygun keser.

SÜRE: İşlemin Yapılış Süresi: 120 dakika

Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi:36 ders saati