

EL SANATLARI TEKNOLOJİSİ ALANI
EL DOKUMA DALI

Modülün Adı : A1-İplikleri Boyama

Modülün Amacı : Dokuma tekniği ve iplik cinsine uygun şekilde iplikleri boyayabilme.

Modülün Süresi : Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 44 ders saatidir.

Öğrenme Çıktıları

1. İplikleri boyamada kullanılan araç gereçleri tanıır.
2. Boyamaya hazırlık yapma işleminin basamaklarını ifade eder.
3. İplikleri boyama işleminin basamaklarını ifade eder.
4. İplikleri kurutma işleminin basamaklarını ifade eder.
5. Kullanılacak ip miktarını hesaplar.
6. Ocağı yakar.
7. Kazanda istenilen miktarda su kaynatır.
8. Kaynayan suya atılan malzemeleri belirtilen süre kadar karıştırır.
9. Kaynayan karışımın içine ipleri atarak belirtilen süre kadar bekler.
10. İpleri boya kazanından durulama leğenin içine aktarır.
11. Boyanan ipleri iki mesafe arasına gerdirdiği çamaşır ipine kuruması için asar.
12. Çalışırken işine odaklanır.
13. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.
14. Araç gereçleri ekonomik kullanır.
15. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.
16. İşini verilen sürede tamamlar.

Modülün Uygulanması ile İlgili Açıklamalar

1. Bu modül; boyamaya hazırlık yapma, iplikleri boyama ve iplikleri kurutma işlemlerinden oluşmaktadır.
2. Eğitim ortamının donanımında; boya, kazan, yakacak (odun, tüp), karıştırıcı sopa, leğen, iplik, su, tuz, sirke, ateş, hassas terazi(sesli), iş önlüğü, eldiven. vb. olmalıdır.
3. Öğrencilere bu davranışın beceri haline dönüşmesi için yeteri kadar boyama çalışmaları yaptırılmalıdır. Sınıftaki her öğrencinin uygulama yapması sağlanmalıdır.
4. Atölyelerde oluşabilecek tehlikeli durumlara karşı tedbirleri alınmalıdır. Bu modülde yer alan su kaynatma işlemi öğretmen gözetiminde yapılmalıdır.

Modülün İçeriği

I. İPLİK BOYAMAYA UYGUN ARAÇ VE GEREÇLERİ HAZIRLAMA

A. İplik Boyamaya Hazırlarken Kullanılan Araç Gereçler

1. Boya
2. Kazan
3. Yakacak (Odun, Tüp)
4. Tahta Sopa
5. Leğen
6. İplik
7. Su
8. Tuz
9. Sirke

B. İplik Boyamada Kullanılan Araç Gereçler

1. Boya
2. Kazan
3. Yakacak (Odun, Tüp)
4. Tahta Sopa
5. Leğen
6. İplik
7. Su
8. Tuz
9. Sirke

C. İplik Kurutmada Kullanılan Araç Gereçler

1. Çamaşır İpi
2. İplik
3. Leğen

II. İPLİKLERİ BOYAMA

- A. Boyayı Hazırlama
- B. İplikleri Boyama
- C. İplikleri Kurutma

III. GÜVENLİK TEDBİRLERİ VE DÜZEN

- A. Güvenlik Tedbirleri
- B. Temizlik ve Bakım
- C. Planlı Çalışma

Modülde Ölçme ve Değerlendirme

Öğrencinin bireysel özelliklerine uygun olarak daha çok ve çeşitli ölçme araç ve yöntemler kullanılabilir. Modülün ölçme ve değerlendirme süreci; modülün öğrenme çıktılarının ölçülmesi ve modül bazında öğrenme çıktılarının başarı oranları dikkate alınarak öğrencinin modül başarısının değerlendirilmesi şeklinde gerçekleştirilir.

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

EL SANATLARI TEKNOLOJİSİ ALANI
EL DOKUMA DALI

Modülün Adı : B-1 Kilim Dokuma İçin Çözü Hazırlama

Modülün Amacı : Dokunacak kilim için çözü ipini doğru uzunlukta keserek tezgâha geçirebilme.

Modülün Süresi : Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 144 ders saatidir.

Öğrenme Çıktıları

1. Kilim dokuma için çözü hazırlamada kullanılan araç gereçleri tanıır.
2. Çözü ipini hazırlama işleminin basamaklarını ifade eder.
3. Çözü ipini tezgâha geçirme işleminin basamaklarını ifade eder.
4. Çözü ipinin boyunu dokuma boyutuna göre hesaplar.
5. Dokuma boyutuna göre çözü sayısını hesaplar.
6. Çözü ipinin uzunluğunu işaretler.
7. Çözü ipini işaretlenen yerden makasla keser.
8. Çözü ipini geçireceği noktaları, yönerge belirtilen yere kabartma boya ile işaretler.
9. Çözü ipini etamin iğnesine geçirir.
10. İğneye geçirilmiş ipin ucunu, yönergede belirtilen yerden tekniğine uygun şekilde geçirir.
11. Deliklerden çıkan ipe birbirine gergin olacak şekilde bağlar.
12. Çalışırken işine odaklanır.
13. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.
14. Araç gereçleri ekonomik kullanır.
15. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.
16. İşlemi verilen sürede tamamlar.

Modülün Uygulanması ile İlgili Açıklamalar

1. Bu modül; çözü ipini hazırlama ve çözü ipini tezgâha geçirme işlemlerinden oluşmaktadır.
2. Bu modülün öğrenme öğretme sürecinde eğitim ortamı olarak dokuma atölyeleri kullanılmalıdır.
3. Eğitim ortamının donanımında; tezgâh, dokuma ipleri, makas, kabartma boya, kabartma cetvel veya kabartma mezür olmalıdır.

4.Öğrencilere bu davranışın beceri haline dönüşmesi için yeteri kadar tekrar yaptırılmalıdır. Sınıftaki her öğrencinin uygulama yapması sağlanmalıdır.

5. Atölyelerde oluşabilecek tehlikeli durumlara karşı tedbirleri alınmalıdır. Bu modülde yer alan kesici aletlerin kullanım ve kullanım sonrasındaki güvenlik tedbirleri öğretmen tarafından alınmalıdır.

Modülün İçeriği

I. KİLİM DOKUMA İÇİN ÇÖZGÜ HAZIRLAMADA GEREKLİ ARAÇ GEREÇLER

A. Kilim Dokuma İçin Çözgü Hazırlamada Kullanılan Araç Gereçler

1. Dokuma Tezgâhı
2. Çözgü İpi
3. Makas
4. Kabartma Mezür
5. Kabartma Boya

B. Çözgü İpini Tezgâha Geçirmede Kullanılan Araç Gereçler

1. Dokuma Tezgâhı
2. Çözgü İpi
3. Kabartma Cetvel
4. Kabartma Mezür
5. Tarak

II. KİLİM DOKUMA İÇİN ÇÖZGÜ İPİ HAZIRLAMA

- A. Kilim Dokuma İçin Çözgü İpini Hazırlama
- B. Kilim Dokuma İçin Çözgü İpini Tezgâha Geçirme

III. GÜVENLİK TEDBİRLERİ VE DÜZEN

- A. Güvenlik Tedbirleri
- B. Temizlik ve Bakım
- C. Planlı Çalışma

Modülde Ölçme ve Değerlendirme

Öğrencinin bireysel özelliklerine uygun olarak daha çok ve çeşitli ölçme araç ve yöntemler kullanılabilir. Modülün ölçme ve değerlendirme süreci; modülün öğrenme çıktılarının ölçülmesi ve modül bazında öğrenme çıktılarının başarı oranları dikkate alınarak öğrencinin modül başarısının değerlendirilmesi şeklinde gerçekleştirilir.

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

EL SANATLARI TEKNOLOJİSİ ALANI
EL DOKUMA DALI

Modülün Adı : B-2 Kilim Dokuma

Modülün Amacı : Düz desenli kilim dokuyarak tezgâhtan çıkarabilme.

Modülün Süresi : Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 230 ders saatidir.

Öğrenme Çıktıları

1. Düz desen kilim dokumada kullanılan araç gereçleri tanıır.
2. Düz desen kilim dokuma işleminin basamaklarını ifade eder.
3. Kilimi tezgâhtan çıkarma işleminin basamaklarını ifade eder.
4. İpleri yumak haline getirir.
5. Saçak payını belirtilen ölçüde yönergeye uygun şekilde kabartma boya ile işaretler.
6. Yumak haline getirilen pamuk ipliğini tekniğine uygun şekilde çözgü iplerinin arasından geçirir.
7. Pamuk ipliğini saç tarağı yardımı ile çözgü ipi üzerinde işaretlenen yere indirir.
8. Belirtilen uzunlukta bez ayağı dokumayı tekniğine uygun şekilde yapar.
9. İpin yumaklı tarafından, düğümden istenilen uzunlukta pay bırakarak makas ile keser.
10. Çözgü iplerini makasla işaretlenen yerden keser.
11. Çalışırken işine odaklanır.
12. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.
13. Araç gereçleri ekonomik kullanır.
14. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.
15. İşlemi verilen sürede tamamlar.

Modülün Uygulanması ile İlgili Açıklamalar

1. Bu modül; düz desen kilim dokuma ve kilimi tezgâhtan çıkarma işlemlerinden oluşmaktadır.
2. Bu modülün öğrenme öğretme sürecinde eğitim ortamı olarak dokuma atölyeleri kullanılmalıdır.
3. Eğitim ortamının donanımında; dokuma tezgahı, renkli atkı ipleri, makas, kabartma boya, kabartma cetvel olmalıdır.
4. Öğrencilere bu davranışın beceri haline dönüşmesi için yeteri kadar tekrar yaptırılmalıdır. Sınıftaki her öğrencinin uygulama yapması sağlanmalıdır.

5. Atölyelerde oluşabilecek tehlikeli durumlara karşı tedbirleri alınmalıdır. Bu modülde yer alan kesici aletlerin kullanım ve kullanım sonrasındaki güvenlik tedbirleri öğretmen tarafından alınmalıdır.

6. Bu modülün uygulanması sırasında sınıfta bulunan az gören öğrencilerin görme kalıntısından yararlanılmalıdır.

Modülün İçeriği

I. DÜZ DESEN KİLİM DOKUMADA KULLANILAN ARAÇ GEREÇLER

A. Düz Kilim Dokumada Kullanılan Araç Gereçler

1. Dokuma Tezgahı
2. Atkı İpleri
3. Pamuk İp
4. Sehpa
5. Tarak
6. Makas
7. Kabartma Cetvel
8. Kabartma Boya

B. Kilimi Tezgahtan Çıkarmada Kullanılan Araç Gereçler

1. Tezgâh Üzerinde Dokunmuş Kilim
2. Kabartma Cetvel
3. Kabartma Boya
4. Makas

II. DÜZ DESEN KİLİM DOKUMA

- A. Düz Kilim Dokuma
- B. Kilimi Tezgahtan Çıkarma

III. GÜVENLİK TEDBİRLERİ VE DÜZEN

- A. Güvenlik Tedbirleri
- B. Temizlik ve Bakım
- C. Planlı Çalışma

Modülde Ölçme ve Değerlendirme

Öğrencinin bireysel özelliklerine uygun olarak daha çok ve çeşitli ölçme araç ve yöntemler kullanılabilir. Modülün ölçme ve değerlendirme süreci; modülün öğrenme çıktılarının ölçülmesi ve modül bazında öğrenme çıktılarının başarı oranları dikkate alınarak öğrencinin modül başarısının değerlendirilmesi şeklinde gerçekleştirilir.

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

EL SANATLARI TEKNOLOJİSİ ALANI
EL DOKUMA DALI

Modülün Adı : B-3 Saçak Bağlama

Modülün Amacı : Mekikli dokumanın saçaklarını tekniğine uygun bağlayabilme.

Modülün Süresi : Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 72 ders saatidir.

Öğrenme Çıktıları

1. Saçak bağlamada kullanılan araç gereçleri tanır.
2. Örerek saçak bağlama işleminin basamaklarını ifade eder.
3. Düğümleyerek saçak bağlama işleminin basamaklarını ifade eder.
4. Örerek saçak iplerini düğümler.
5. Kare düğümlenme ile saçak iplerini düğümler.
6. İpleri eşit boyda makasla keser.
7. Çalışırken işine odaklanır.
8. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.
9. Araç gereçleri ekonomik kullanır.
10. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.
11. İşlemi verilen sürede tamamlar.

Modülün Uygulanması ile İlgili Açıklamalar

1. Bu modül; örerek saçak bağlama ve kare düğümlenme saçak bağlama işlemlerinden oluşmaktadır.
2. Bu modülün öğrenme öğretme sürecinde eğitim ortamı olarak dokuma atölyeleri kullanılmalıdır.
3. Eğitim ortamının donanımında; tezgâhtan çıkarılmış dokuma, yapılmış örnekler vb. olmalıdır.
4. Öğrencilere bu davranışın beceri haline dönüşmesi için yeteri kadar tekrar yaptırılmalıdır. Sınıftaki her öğrencinin uygulama yapması sağlanmalıdır.
5. Atölyelerde oluşabilecek tehlikeli durumlara karşı tedbirleri alınmalıdır.
6. Bu modülün uygulanmasında yer alan düğüm çeşitleri farklı materyal ve etkinlikler kullanılarak öğretim zenginleştirilebilir.

Modülün İçeriği

I. SAÇAK BAĞLAMADA KULLANILAN ARAÇ GEREÇLER

- A. Öreerek Saçak Bağlamada Kullanılan Araç Gereçler
 - 1. Dokunup Tezgâhtan Çıkarılmış Kilim
- B. Kare Düğümle Saçak Bağlamada Kullanılan Araç Gereçler
 - 1. Dokunup Tezgâhtan Çıkarılmış Kilim
 - 2. Makas

II. SAÇAK BAĞLAMA

- A. Öreerek Saçak Bağlama
- B. Kare Düğümle Saçak Bağlama

III. GÜVENLİK TEDBİRLERİ VE DÜZEN

- A. Güvenlik Tedbirleri
- B. Temizlik ve Bakım
- C. Planlı Çalışma

Modülde Ölçme ve Değerlendirme

Öğrencinin bireysel özelliklerine uygun olarak çeşitli ölçme araç ve yöntemler kullanılabilir. Modülün ölçme ve değerlendirme süreci; modülün öğrenme çıktılarının ölçülmesi ve modül bazında öğrenme çıktılarının başarı oranları dikkate alınarak öğrencinin modül başarısının değerlendirilmesi şeklinde gerçekleştirilir.

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

EL SANATLARI TEKNOLOJİSİ ALANI
EL DOKUMA DALI

Modülün Adı : C-1 Mekikli Dokuma İçin Çözü Hazırlama

Modülün Amacı : Mekikli dokuma için uygun uzunlukta çözü ipini tezgâha geçirebilme.

Modülün Süresi : Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 144 ders saatidir.

Öğrenme Çıktıları

1. Mekikli dokuma için çözü hazırlamada kullanılan araç gereçleri tanıır.
2. Çözü ipini tezgaha geçirmede kullanılan araç gereçleri tanıır.
3. Çözü ipini hazırlama işleminin basamaklarını ifade eder.
4. Çözü ipini tezgâha geçirme işleminin basamaklarını ifade eder.
5. Dokuma boyutuna çözü ipinin boyunu göre hesaplar.
6. Dokuma boyutuna göre çözü sayısını hesaplar.
7. Çözü ipinin uzunluğunu işaretler.
8. Çözü ipini işaretlenen yerden makasla keser.
9. Çözü ipini geçireceği noktaları, yönerge belirtilen yere kabartma boya ile işaretler.
10. Çözü ipini etamin iğnesi saplar.
11. İğneye geçirilmiş ipi, çözü levendinin deliğinden tekniğine uygun şekilde geçirir.
12. Deliklerden çıkan ipleri birbirine gergin olacak şekilde bağlar.
13. Çalışırken işine odaklanır.
14. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.
15. Araç gereçleri ekonomik kullanır.
16. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.
17. İşlemi verilen sürede tamamlar.

Modülün Uygulanması ile İlgili Açıklamalar

1. Bu modül; çözü ipini hazırlama ve çözü ipini tezgâha geçirme işlemlerinden oluşmaktadır.
2. Bu modülün öğrenme öğretme sürecinde eğitim ortamı olarak dokuma atölyeleri kullanılmalıdır.
3. Eğitim ortamının donanımında; dokuma tezgahı, kabartma cetvel, kabartma boya, çözü ipleri, makas olmalıdır.

- 4.Öğrencilere bu davranışın beceri haline dönüşmesi için yeteri kadar tekrar yaptırılmalıdır. Sınıftaki her öğrencinin uygulama yapması sağlanmalıdır.
5. Atölyelerde oluşabilecek tehlikeli durumlara karşı tedbirleri alınmalıdır.
6. Bu modülün uygulanması sırasında sınıfta bulunan az gören öğrencilerin görme kalıntısından yararlanılmalıdır.

Modülün İçeriği

I. MEKİKLİ DOKUMA İÇİN ÇÖZGÜ HAZIRLAMADA KULLANILAN ARAÇ GEREÇLER

A. Mekikli Dokuma İçin Çözgü Hazırlamada Kullanılan Araç Gereçler

1. Çözgü İpi
2. Makas
3. Mezür

B. Çözgü İpini Tezgâha Geçirmede Kullanılan Araç Gereçler

1. Çözgü İpi
2. Makas
3. Kabartma Boya
4. Kabartma Cetvel

II. MEKİKLİ DOKUMA İÇİN ÇÖZGÜ HAZIRLAMA

A. Mekikli Dokuma İçin Çözgü Hazırlama

B. Çözgü İpini Tezgâha Geçirme

III. GÜVENLİK TEDBİRLERİ VE DÜZEN

A. Güvenlik Tedbirleri

B. Temizlik ve Bakım

C. Planlı Çalışma

Modülde Ölçme ve Değerlendirme

Öğrencinin bireysel özelliklerine uygun olarak çeşitli ölçme araç ve yöntemler kullanılabilir. Modülün ölçme ve değerlendirme süreci; modülün öğrenme çıktılarının ölçülmesi ve modül bazında öğrenme çıktılarının başarı oranları dikkate alınarak öğrencinin modül başarısının değerlendirilmesi şeklinde gerçekleştirilir.

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

EL SANATLARI TEKNOLOJİSİ ALANI
EL DOKUMA DALI

Modülün Adı : C-2 Mekikli Dokuma Yapma

Modülün Amacı : Düz mekikli dokuma yaparak tezgâhtan çıkarabilme.

Modülün Süresi : Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 230 ders saatidir.

Öğrenme Çıktıları

1. Düz mekikli dokumada kullanılan araç gereçleri tanır.
2. Düz mekikli dokumayı tezgahtan çıkarmada kullanılan araç gereçleri tanır.
3. Düz mekikli dokuma yapma işleminin basamaklarını ifade eder.
4. Mekikli dokumayı tezgâhtan çıkarma işleminin basamaklarını ifade eder.
5. İpleri mekik üzerine tekniğine uygun şekilde sarar.
6. Belirtilen uzunlukta saçak payını kabartma cetvelle ölçer.
7. Ölçülen saçak payını kabartma boya ile işaretler.
8. Çözümleri arasından mekik geçecek boşluk oluşturur.
9. Mekikleri tekniğine uygun şekilde çözgü iplerinin arasından geçirir.
10. Atkı ipliğini tarakla bez ayağı dokumanın hizasına indirir.
11. Çözgü iplerini işaretlenen yerden makasla keser.
12. Çalışırken işine odaklanır.
13. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.
14. Araç gereçleri ekonomik kullanır.
15. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.
16. İşlemi verilen sürede tamamlar.

Modülün Uygulanması ile İlgili Açıklamalar

1. Bu modül; düz mekikli dokuma yapma ve mekikli dokumayı tezgahtan çıkarma işlemlerinden oluşmaktadır.
2. Bu modülün öğrenme öğretme sürecinde eğitim ortamı olarak dokuma atölyeleri kullanılmalıdır.
3. Eğitim ortamının donanımında; dokuma tezgahı, renkli atkı ipleri, tarak, makas, kabartma cetvel, kabartma boya, tezgâh vb. olmalıdır.
4. Öğrencilere bu davranışın beceri haline dönüşmesi için yeteri kadar tekrar yaptırılmalıdır. Sınıftaki her öğrencinin uygulama yapması sağlanmalıdır.

5. Atölyelerde oluşabilecek tehlikeli durumlara karşı tedbirleri alınmalıdır.
6. Bu modülün uygulanması sırasında sınıfta bulunan az gören öğrencilerin görme kalıntısından yararlanılmalıdır.

Modülün İçeriği

I. DÜZ MEKİKLİ DOKUMA İÇİN KULLANILAN ARAÇ GEREÇLER

A. Düz Mekikli Dokumada Kullanılan Araç Gereçler

1. Çözümlü Geçirilmiş Tezgâh
2. Atkı İpleri
3. Pamuk İp
4. Sehpa
5. Tarak
6. Makas
7. Kabartma Cetvel
8. Kabartma Boya

B. Mekikli Dokumayı Tezgahtan Çıkarmada Kullanılan Araç Gereçler

1. Tezgâh Üzerinde Dokunmuş Mekikli Dokuma
2. Kabartma Cetvel
3. Kabartma Boya
4. Makas

II. DÜZ MEKİKLİ DOKUMA YAPMA

- A. Düz Mekikli Dokuma
- B. Mekikli Dokumayı Tezgahtan Çıkarma

III. GÜVENLİK TEDBİRLERİ VE DÜZEN

- A. Güvenlik Tedbirleri
- B. Temizlik ve Bakım
- C. Planlı Çalışma

Modülde Ölçme ve Değerlendirme

Öğrencinin bireysel özelliklerine uygun olarak çeşitli ölçme araç ve yöntemler kullanılabilir. Modülün ölçme ve değerlendirme süreci; modülün öğrenme çıktılarının ölçülmesi ve modül bazında öğrenme çıktılarının başarı oranları dikkate alınarak öğrencinin modül başarısının değerlendirilmesi şeklinde gerçekleştirilir.

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

EL SANATLARI TEKNOLOJİSİ ALANI
EL DOKUMA DALI

Modülün Adı : C-3 Saçak Bağlama

Modülün Amacı : Dokuma saçaklarını örerek, düğümleyerek bağlayabilme.

Modülün Süresi : Hedef kitleye göre ortalama öğrenme süresi 72 ders saatidir.

Öğrenme Çıktıları

1. Saçak bağlamada kullanılan araç gereçleri tanıır.
2. Örerek saçak bağlama işleminin basamaklarını ifade eder.
3. Düğümleyerek saçak bağlama işleminin basamaklarını ifade eder.
4. Örerek saçak iplerini düğümler.
5. Kare düğümlleme ile saçak iplerini düğümler.
6. İpleri eşit boyda makasla keser.
7. Çalışırken işine odaklanır.
8. Çalışırken güvenlik tedbirlerini alır.
9. Araç gereçleri ekonomik kullanır.
10. Çalıştığı ortamın temizlik kurallarına uyar.
11. İşlemi verilen sürede tamamlar.

Modülün Uygulanması ile İlgili Açıklamalar

1. Bu modül; örerek saçak bağlama ve düğümleyerek saçak bağlama işlemlerinden oluşmaktadır.
2. Bu modülün öğrenme öğretim sürecinde eğitim ortamı olarak dokuma atölyeleri kullanılmalıdır.
3. Eğitim ortamının donanımında; tezgâhtan çıkarılmış dokuma, yapılmış örnekler vb. olmalıdır.
4. Öğrencilere bu davranışın beceri haline dönüşmesi için yeteri kadar tekrar yaptırılmalıdır. Sınıftaki her öğrencinin uygulama yapması sağlanmalıdır.
5. Atölyelerde oluşabilecek tehlikeli durumlara karşı tedbirleri alınmalıdır.
6. Bu modülün uygulanmasında yer alan düğüm çeşitleri farklı materyal ve etkinlikler kullanılarak öğretim zenginleştirilebilir.

Modülün İçeriği

I. SAÇAK BAĞLAMADA KULLANILAN ARAÇ GEREÇLER

A. Öreerek Saçak Bağlamada Kullanılan Araç Gereçler

1. Dokunarak Tezgâhtan Çıkarılmış Kilim

B. Kare Düğümle Saçak Bağlamada Kullanılan Araç Gereçler

1. Dokunarak Tezgâhtan Çıkarılmış Kilim
2. Makas

II. SAÇAK BAĞLAMA

A. Öreerek Saçak Bağlama

B. Kare Düğümle Saçak Bağlama

III. GÜVENLİK TEDBİRLERİ VE DÜZEN

A. Güvenlik Tedbirleri

B. Temizlik ve Bakım

C. Planlı Çalışma

Modülde Ölçme ve Değerlendirme

Öğrencinin bireysel özelliklerine uygun olarak çeşitli ölçme araç ve yöntemler kullanılabilir. Modülün ölçme ve değerlendirme süreci; modülün öğrenme çıktılarının ölçülmesi ve modül bazında öğrenme çıktılarının başarı oranları dikkate alınarak öğrencinin modül başarısının değerlendirilmesi şeklinde gerçekleştirilir.

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