

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKİ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

EL SANATLARI TEKNOLOJİSİ

BİLGİSAYARDA DESEN HAZIRLAMA

ANKARA 2008

Milli Eğitim Bakanlığı tarafından geliştirilen modüller;

- Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığının 02.06.2006 tarih ve 269 sayılı Kararı ile onaylanan, Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında kademeli olarak yaygınlaştırılan 42 alan ve 192 dala ait çerçeve öğretim programlarında amaçlanan mesleki yeterlikleri kazandırmaya yönelik geliştirilmiş öğretim materyalleridir (Ders Notlarıdır).
- Modüller, bireylere mesleki yeterlik kazandırmak ve bireysel öğrenmeye rehberlik etmek amacıyla öğrenme materyali olarak hazırlanmış, denenmek ve geliştirilmek üzere Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında uygulanmaya başlanmıştır.
- Modüller teknolojik gelişmelere paralel olarak, amaçlanan yeterliği kazandırmak koşulu ile eğitim öğretim sırasında geliştirilebilir ve yapılması önerilen değişiklikler Bakanlıkta ilgili birime bildirilir.
- Örgün ve yaygın eğitim kurumları, işletmeler ve kendi kendine mesleki yeterlik kazanmak isteyen bireyler modüllere internet üzerinden ulaşılabilirler.
- Basılmış modüller, eğitim kurumlarında öğrencilere ücretsiz olarak dağıtılır.
- Modüller hiçbir şekilde ticari amaçla kullanılamaz ve ücret karşılığında satılamaz.

İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR	v
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ-1	3
1. ÇALIŞMA ORTAMINI HAZIRLAMA.....	3
1.1. Atölyede Bulunan Araç Gereçler	3
1.1.1. Araçlar	3
1.2. Atölye Düzeni	3
1.2.1. Yerleşim Planı	3
1.2.2. Çalışma ortamının temizliği	4
1.2.3. Işıklandırma.....	4
1.3. Çalışma Ortamında Meydana Gelebilecek İş Kazaları ve Alınması Gereken Önlemler.....	4
1.3.1. Elektrik Çarpması.....	4
UYGULAMA FAALİYETİ.....	5
ÖĞRENME FAALİYETİ-2	7
2. DESENİ BİLGİSAYARA AKTARMA	7
2.1. Bilgisayar Kullanma.....	7
2.1.1. Merkezi İşlem Birimi (Central Processing Unit – CPU).....	7
2.1.2. Sabit Disk	7
2.1.3. Giriş – Çıkış Birimleri.....	8
2.1.4. Hafıza Tipleri	9
2.1.5. Taşınabilir Depolama Araçları	9
2.2 Mouse Kullanımı.....	9
2.3. Programı Açma Kapatma	10
2.4. Tarayıcılar (Scanner).....	11
2.4.1. Tarayıcının Kullanımı ve Özellikleri	11
UYGULAMA FAALİYETİ.....	12
2.5. Yedekleme ve Depolama Üniteleri	14
2.5.1. Disket	14
UYGULAMA FAALİYETİ.....	15
2.5.2. CD	16
UYGULAMA FAALİYETİ.....	17
2.5.3. Flaş Disk.....	19
UYGULAMA FAALİYETİ.....	20
2.6. Deseni Dosyaya Kaydetme	22
UYGULAMA FAALİYETİ.....	23
ÖĞRENME FAALİYETİ-3	27
3. DİKİŞ TEKNİĞİNİ DESEN ÜZERİNDE UYGULAMA.....	27
3.1. Dikiş	27
3.2. Dikiş Çeşitleri.....	27
3.2.1. Temel dikiş (normal).....	28
3.2.2. Adım ½.....	28

3.2.3. Adım 3.....	28
3.2.4. Adım 5.....	28
3.2.5. Geri dönüşlü dikiş	28
3.2.6. Ofsetli dikiş	29
3.2.7. Süzene	29
3.2.8. Tekli kanaviçe	29
3.2.9. İkili kanaviçe	29
3.2.10. Üçlü kanaviçe	29
3.2.11. Elips şekli etrafına dikiş	29
3.2.12. Paralel kenar şekil etrafına dikiş	29
3.3 Parametre Ayarları	30
3.3.1. Temizle.....	30
3.3.2. Düğüm.....	30
3.3.3. Dikiş adım	31
3.4. İğne Seçme	32
3.5. Kes Stop	32
ÖĞRENME FAALİYETİ-4	36
4. SARGI TEKNİĞİNİ DESEN ÜZERİNDE UYGULAMA	36
4.1. Sargı	36
4.2. Sargı Çeşitleri	36
4.2.1. Temel sargı	36
4.2.2. Karşılıklı sargı	37
4.2.3. Eksen sargı	37
4.2.4. Uzunlamasına sargı	37
4.2.5. Elips sargı	37
4.2.6. Düğme sargı	38
4.2.7. Paralel kenar sargı	38
4.2.8. Eksen elips sargı.....	38
4.3. Parametre Ayarları	39
4.3.1. Genel	39
4.3.2. Temizle.....	40
4.3.3. Çekme payı.....	40
4.3.4. Sıklık	41
4.3.5. Kama	41
4.3.6. Düğüm.....	42
4.3.7. Dikiş Adım	42
4.3.8. Sargı	42
4.3.9. Kontur tamamlama dikişleri.....	43
4.3.10. Dikiş kontur.....	43
4.3.11. Sargı kontur	43
4.3.12. Sargı kontur için zikzak alt yürütme	44
4.3.13. Birinci kenar genişliği	44
4.3.14. Zemin taraması	44

4.3.15. Ortadan yürüme.....	44
4.3.16. Kenarlardan yürüme.....	44
4.3.17. Zikzak zemin taraması	45
4.3.18. Step(Fill Stitch-Tatami):Bu seçenek çin iğnelerinin genel parametrelerini içerir	46
4.3.19. Adım.....	46
4.4. Kompozisyon Hazırlama.....	46
UYGULAMA FAALİYETİ.....	48
ÖĞRENME FAALİYETİ-5	51
5. ÇİN İĞNESİ TEKNİĞİNİ DESEN ÜZERİNDE UYGULAMA	51
5.1. Çin İğnesi	51
5.2. Çin İğnesi Çeşitleri.....	51
5.2.1.Açı Motifli Çin İğnesi	52
5.2.2.Gruplamalı Çin İğnesi	52
5.2.3. Yarım Dalga Çin İğnesi.....	52
5.2.4. Rastgele Çin İğnesi.....	52
5.2.5.Serbest Adımlı Çin İğnesi	52
5.2.6. Elips Şekil İçine Çin İğnesi	53
5.2.7. Paralel Kenar Şekil İçine Çin İğnesi	54
5.3. Parametre Ayarları	54
5.3.1. Genel	55
5.3.2. Temizle.....	56
5.3.3. Çekme payı.....	56
5.3.4. Sıklık	56
5.3.5. Düğüm.....	57
5.3.6. Dikiş adım	57
5.3.7.Dikiş kontur.....	57
5.3.8. Sargı kontur	58
5.3.9. Zikzak zemin taraması	58
5.3.10. Step(Fill stitch-Tatami)	59
5.4. Kompozisyon Hazırlama.....	60
UYGULAMA FAALİYETİ.....	61
ÖĞRENME FAALİYETİ-6	64
6. DEKORATİF DİKİŞ TEKNİĞİNİ DESEN ÜZERİNDE UYGULAMA	64
6.1. Dekoratif Dikiş.....	64
6.2. Dekoratif Dikiş Çeşitleri	64
6.2.1. Temel dekoratif dikiş	65
6.2.2. Elips şekli etrafına dekoratif dikiş.....	65
6.2.3. Karşılıklı dekoratif dikiş.....	66
6.2.4. Bölge dekoratif dikiş	66
6.2.5. Pul.....	67
6.2.6. Paralel kenar	67
6.3. Parametre Ayarları	67

6.3.1 Genel	68
6.3.2. Temizle.....	68
6.3.3. Dügüm.....	68
6.3.4. Dikiş adımı	69
6.4. Kompozisyon Hazırlama.....	69
UYGULAMA FAALİYETİ.....	70
ÖĞRENME FAALİYETİ-7	73
7. OTOMATİK YAZI YAZMAYI DESEN ÜZERİNDE UYGULAMA	73
7.1. Yazı Yazma	73
7.2. Yazı Çeşitleri.....	73
7.2.1. Temel yazı	73
7.2.2. Elips şekli etrafına yazı	73
7.2.3. Paralel kenar içine yazı	74
7.3. Parametre Ayarları	75
7.3.1. Genel	75
7.3.2. Başlama Bitiş Pozisyonu	76
7.3.3. Alt Yürüme.....	76
7.3.4. Diğerleri	77
UYGULAMA FAALİYETİ.....	78
MODÜL DEĞERLENDİRME	80
CEVAP ANAHTARLARI.....	84
KAYNAKÇA	85

AÇIKLAMALAR

KOD	542TGD369
ALAN	El Sanatları Teknolojisi
DAL/ MESLEK	Sanayi Nakışı
MODÜLÜN ADI	Bilgisayarda Desen Hazırlama
MODÜLÜN TANIMI	Bilgisayarda desen hazırlamak için çalışma ortamının hazırlandığı, gerekli işleme tekniklerinin ve uygulama konularının anlatıldığı öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/32
ÖN KOŞUL	
YETERLİK	Desen programında işleme tekniklerini uygulamak
MODÜLÜN AMACI	<p>Genel Amaç</p> <p>Bu modül ile gerekli ortam sağlandığında; “Desen” programını kullanarak nakış işleme tekniklerini desen üzerinde uygulayabileceksiniz.</p> <p>Amaçlar</p> <ol style="list-style-type: none">1. Çalışma ortamını hazırlayabileceksiniz.2. Bilgisayarın çalışma sistematiğine uygun olarak deseni bilgisayara aktarabileceksiniz.3. Desen üzerinde uygun dikiş tekniğini seçip uygulayabileceksiniz.4. Desen üzerinde uygun sargı tekniğini seçip uygulayabileceksiniz.5. Desen üzerinde uygun Çin iğnesi tekniğini seçip uygulayabileceksiniz.6. Desen üzerinde uygun dekoratif dikiş tekniğini seçip uygulayabileceksiniz.7. Desen üzerinde uygun yazı yazma tekniğini seçip uygulayabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Ortam: Atölye Donanım: Bilgisayar, tarayıcı (scanner), CD, disket, yazıcı, desen
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Modülün içinde yer alan her faaliyetten sonra, verilen ölçme araçları ile kendinizi değerlendireceksiniz. Modül sonunda ise kazandığınız bilgi ve becerileri ölçmek amacıyla öğretmeniniz tarafından hazırlanacak ölçme araçları ile değerlendirileceksiniz.



GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Sanayi nakışı sektöründe desen, önemli bir yere sahiptir. Gelişen sanayi ve markalaşma, desen hazırlamada yenilikleri ön plana çıkarmıştır. Hızla değişen pazar ve rekabet koşulları nedeni ile desen hazırlama sürekli ve dinamik bir gelişim içindedir. Yeni arayışlar, tasarım sektörün sürekli canlı kalmasına sebep olmuştur.

Türkiye’de son yıllarda gelişen teknoloji, nakış alanını ve buna bağlı olarak deseni etkilemiştir. Sanayi nakışının günlük hayatımıza girmesi; kullandığımız ev aksesuarları, giyim süslemeleri üzerinde sıkça kullanılması, insanların yakın ilgisini çekmektedir. Bu bağlamda çalışmaları yapabilmek için işleme yapılacak yere ve tekniğe uygun desen hazırlamak önem kazanmıştır.

Bu modülde desen hazırlamada kullanılacak işleme teknikleri ana hatları ile anlatılmaktadır. Uygulamalarınızı yaparken kullanmış olduğunuz desen programının özelliklerini ve çalışma sistematüğini dikkate alınız. Verilen uygulama faaliyetleri size örnek teşkil edecek ve yapacağınız çalışmalarda size kolaylık sağlayacaktır.

Bu faaliyeti başarı ile tamamladığınızda; bilgisayarda desen hazırlamada kullanacağınız teknikleri kullanmayı öğrenecek ve desen hazırlamanın ilk adımını atmış olacaksınız.

ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

Uygun ortam sağlandığında, atölyeyi çalışma ortamına uygun olarak kullanıma hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Bulduğunuz çevredeki desen hazırlama bürolarını gezerek yerleşim planları ve iş güvenliği için alınan önlemleri araştırınız, öğrendiklerinizi sınıf arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. ÇALIŞMA ORTAMINI HAZIRLAMA

1.1. Atölyede Bulunan Araç Gereçler

1.1.1. Araçlar

- Bilgisayar
- Tarayıcı (scanner)
- Yazıcı (printer)

1.1.2. Gereçler

- Depolama ve yedekleme üniteleri (Disket, CF kart, cd)

1.2. Atölye Düzeni

1.2.1. Yerleşim Planı

- **Bilgisayarların yerleşimi:** Bilgisayarların ışıktan en verimli şekilde yararlanması, nem ve rutubetten uzak olması önemlidir. Bilgisayarlar, sağlam ve rahat çalışmaya elverişli masa üzerinde olmalı, elektriği toprak hatlı prizden almalıdır.

- **Diğer araç gereçler:** Bilgisayar, yazıcı, tarayıcı (scanner), projeksiyon arasında kullanım kolaylığı sağlayacak şekilde yerleştirilmelidir.

1.2.2. Çalışma ortamının temizliği

Çalışan kişilerin sağlığı için hijyenik ortamın sağlanması, bilgisayarların arıza yapmalarını önlemek için zeminin yerdeki toz, atıklar ve diğer etkenlerden arındırılması, bilgisayar ve diğer araçların verimli çalışması açısından gereklidir. Kimyasal maddelerden yayılan zararlı koku gibi maddelerin ortamdaki atılmasını sağlayacak havalandırma sisteminin bulunması ve çalıştırılması gerekmektedir.

1.2.3. Işıklandırma

Bilgisayarların iş güvenliği, sağlık ve enerji tasarrufu için güneş enerjisinden yararlanacak şekilde yerleştirilmesine özen gösterilmelidir. Çok fazla veya az ışıklandırmadan kaçınıp yeteri düzeyde ve uygun açılarla aydınlatma yapılmalıdır.

1.3. Çalışma Ortamında Meydana Gelebilecek İş Kazaları ve Alınması Gereken Önlemler

1.3.1. Elektrik Çarpması

Elektrik çarpması durumunda şalter kapatılmalı, şalter kapatılmadan kazazedeye dokunulmamalıdır. Akımın kazazededen dokunan kişiye de geçebileceği unutulmamalıdır. Elektrik şalteri, kolay ulaşılabilir ve herkesin görebileceği yerde olmalıdır. Islak ellerle prize dokunulmamalıdır.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Atölyenin temizlik ve düzenini sağlayınız.	➤ Çalışma ortamının temizliğine dikkat ediniz.
➤ Gerekli araçları hazırlayınız.	➤ Verimli çalışma ortamı oluşturunuz.
➤ Gereçleri hazırlayınız.	➤ Kaynakları etkili ve verimli kullanınız.
➤ İş güvenliği için gerekli önlemleri alınız.	➤ İş güvenliğine dikkat ediniz.

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşlarınızla değişerek değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Atölyenin temizlik ve düzenini sağladınız mı?		
2. Gerekli araçları hazırladınız mı?		
3. Gereçleri hazırladınız mı?		
4. İş güvenliği için gerekli önlemleri aldınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine dönerek işlemi tekrarlayınız. Cevaplarınızın tamamı “**Evet**” ise bir sonraki faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-2

AMAÇ

Öğrenme faaliyetinde kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında, deseni bilgisayara aktarabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Yedekleme ve depolama üniteleri hakkında bilgi toplayınız, bilgilerinizi sınıf arkadaşlarımızla paylaşınız.

2. DESENİ BİLGİSAYARA AKTARMA

2.1. Bilgisayar Kullanma

Bilişim teknolojisinin ana unsuru bilgisayardır. Bilgisayar, donanım ve yazılım olmak üzere iki kısımdan oluşur. Bilgisayarın donanımını, gözle görüp elle dokunabildiğimiz yapı elemanları topluluğu oluşturur. Bilgisayarda kullanılan her türlü program ise yazılım olarak adlandırılır. Yazılımı gözle göremeyiz, bilgisayar çalıştırıldığı zaman giriş ve çıkış birimlerinde görebiliriz. Yazılımlar değişik ortamlara kaydedilmiş, bilgisayarın çalışmasını yönlendiren, verilerin özel amaçlar doğrultusunda değerlendirilmesini sağlayan sayısal kodlardır.

Bilgisayar donanım ve yazılımı kullanılarak bilgiler (veriler), beklenen amaca yönelik değişik kaynaklardan haberleşme teknikleri de kullanılarak değerlendirilir, sonuçlar istenilen ortama kaydedilir.

2.1.1. Merkezi İşlem Birimi (Central Processing Unit – CPU)

Bilgisayarın çalışmasını düzenleyen ve programdaki komutları tek tek işleyen birimdir. Ana kart üzerinde bulunur. Merkezi işlem birimi; aritmetik ve mantık birimi ile kontrol ünitesinden oluşur.

2.1.2. Sabit Disk

Sabit disk içinde metalik bir maddeden yapılmış, üzerindeki manyetik kaplama sayesinde yazılıp okunabilen bir veya daha fazla, üst üste dizilmiş disk plakası vardır. Bu plakalar, sabit bir hızda dönerken alttan ve üstten disk plakası üzerine oturan okuyucu

kafalar, disk plakası üzerine bilgi yazar veya yazılmış bilgileri okur yani sabit diskte, diğer çoğu donanım aygıtının aksine hareketli parçalar vardır.

2.1.3. Giriş – Çıkış Birimleri

➤ Giriş Birimleri

- **Klavye;** en önemli giriş birimidir. Üzerinde bulunan tuşlara basıldığında tuşlara karşılık gelen karakterler, oluşan elektrik sinyalleri aracılığı ile bilgisayara iletilir.
- **Fare;** kişisel bilgisayarları yönetmede kullanılan çok yaygın bir giriş birimidir. Simgeler ve menülerdeki komutlara tıklayarak bilgisayarları yönlendirme, günümüz bilgisayarlarında kullanılmaktadır.
- **Tarayıcılar (Scanner);** resim, grafik veya yazılı metinleri bilgisayara aktarmaya yarayan cihazlardır. Kâğıt üzerindeki noktalardan yansıyan ışık, elektrik sinyallerine dönüştürülür. Bilgisayara yansıyan bu sinyaller özel yazılımlarla değerlendirilir.
- **Optik okuyucular;** kâğıtlara özel renklerle basılmış formlardaki belirlenen yerlerdeki koyu renkle işaretlenen bilgileri, elektrik sinyallerine dönüştürerek bilgisayara aktaran cihazlardır.
- **Oyun çubuğu;** kişisel bilgisayarlara bağlanan ve bilgisayar oyunlarındaki seçenekleri işleme sokan parçalardır.

➤ Çıkış Birimleri

- **Yazıcılar;** ekranda gördüğümüz çıktıların, özellikle yazıların kâğıt üzerine aktarılmasına yarayan çıkış birimleridir. Nokta vuruşlu, lazer ve mürekkep püskürtmeli olanları vardır. Lazer yazıcılar ve mürekkep püskürtmeliler yazı, resim ve şekilleri kâğıda aktarabilir. Lazer yazıcıların çalışması fotokopi makinelerine benzer.
- **Çiziciler;** özel programlarla oluşturulmuş şekil ve planları kâğıda aktaran çıkış birimleridir. Dosya kâğıdına aktaran çiziciler olduğu gibi, büyük projeleri büyük boyutlardaki kâğıtlara (genellikle rulo halindeki) aktaranları da vardır.
- **Hoparlör;** ses kartına bağlı olan hoparlörler de birer çıkış birimidir. Disk üzerine veya CD'ye sayısal olarak kaydedilmiş sesler, kullanılan özel program ve ses kartı aracılığı ile hoparlörden ses olarak çıkacak şekildeki elektrik sinyallerine dönüştürülür.

2.1.4. Hafıza Tipleri

- Dinamik bellek
- Statik bellek

2.1.5. Taşınabilir Depolama Araçları

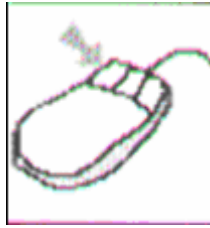
- Disket
- Taşınabilir bellek (flash disk)
- CD
- Harici diskler

2.2 Mouse Kullanımı

Fare (Mouse), önce ekranda belirtilen fare imlecini ekrandaki istenilen bir ögenin üzerine götürüp sonra farenin bir düğmesini tıklama ilkesine göre çalışır.

Düz bir yüzeyde fareyi hareket ettirdikçe ekrandaki imleç de hareket eder. Seçilmek istenilen öge ve alana gelinceye kadar fare hareket ettirilir. Daha sonra;

- **Sol tuş tek tıklama;** program seçmeye, koordinat vermeye yarar.



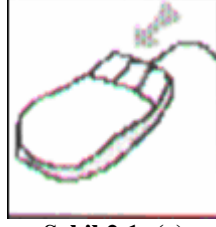
Şekil 2.1: (a)

- **Sol tuş çift tıklama;** programa girmeye, koordinat verirken köşelerdeki netliği sağlamağa yarar.



Şekil 2.1: (b)

- **Orta tuş tek tıklama;** yapılan bir işlemi onaylama veya program değiştirmeye, yarar.



Şekil 2.1: (c)

- **Sağ tuş tek tıklama;** genellikle düz ve eğri koordinat arasında geçiş yapılmasına yarar.



Şekil 2.1: (d) Mouse

2.3. Programı Açma Kapatma



Şekil 2.2: Ekran konumu tercih seçenekleri

Bilgisayar ekranının masa üzerinde bulunan program, (Desen programı) fare'nin sol tuşuyla iki kere tıkladığında açılır.

- **Tercih:** Bir defada bir seçeneğin seçileceği durumlarda kullanılır.
- **Liste:** Seçenekler listesinin belirlenmesini sağlar. Listedeki istenilen bir değer veya parametre seçiminde kullanılır.
- **Seçenekler:** Bir defada birçok seçeneğin seçilebileceği durumlarda kullanılmıştır. İşaretlendiğinde bağlı bulunduğu işlemin aktif olmasını sağlar.
- **Kapat:** Windows'ta standart pencere kapatma tuşudur. Pencerenin sağ üst köşesinde bulunur.
- **Küçült:** Bulduğu pencerenin simge durumunu küçültmek görev çubuğunda görünebilecek hale getirir.

- **Pencere şeklinde çalış / ekran kapla:** Çalışılan pencerenin tüm ekranda ufak/ büyük bir ekran haline dönüşmesini sağlar.

2.4. Tarayıcılar (Scanner)

Tarayıcılar, bilgisayara resim, grafik ve yazı aktarmak için kullanılan bir giriş birimidir. Bilgisayara aktarılmak istenen resim veya grafik yüzeyine ışık gönderilir (fotokopide olduğu gibi) ve yansıyan ışık elektrik akımına dönüştürülerek bilgisayara kablo aracılığı ile aktarılır.

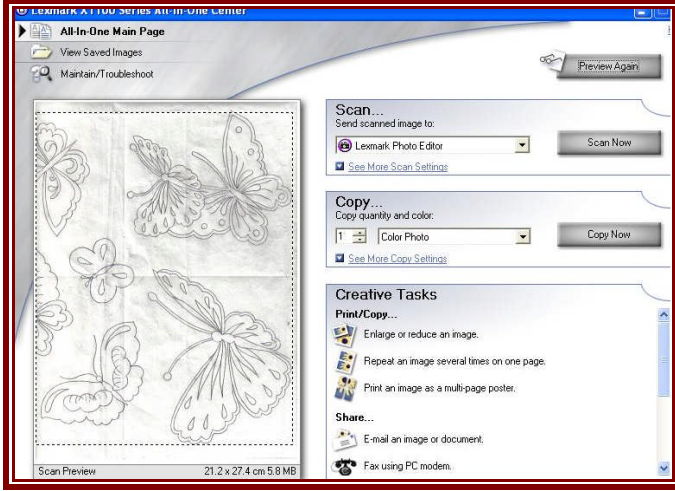
Aslında belge üzerindeki her inç karelik alan belirli sayıda noktacıklara ayrılır. Buna çözünürlük denir. Günümüzdeki tarayıcıların en büyük çözünürlükleri 600*600 ile 4800* 4800 arasında değişmektedir. 600*600 çözünürlükte, her inç kare 360000 noktaya dönüştürülerek bilgisayara belge aktarılmış olur. Eğer aktarılan belge yazıcıdan çıkmış metin ise, yazı karakterlerini OCR (Optical Character Recognition) programları ile kelime işlemcilere tanıtılabilir. Yazıların yeniden klavyeden girilmesine gerek kalmaz.

2.4.1. Tarayıcının Kullanımı ve Özellikleri

Piyasada değişik marka ve özelliklerde tarayıcı bulunmaktadır. Yazıcıların tümünün yaptığı işlem aynıdır.

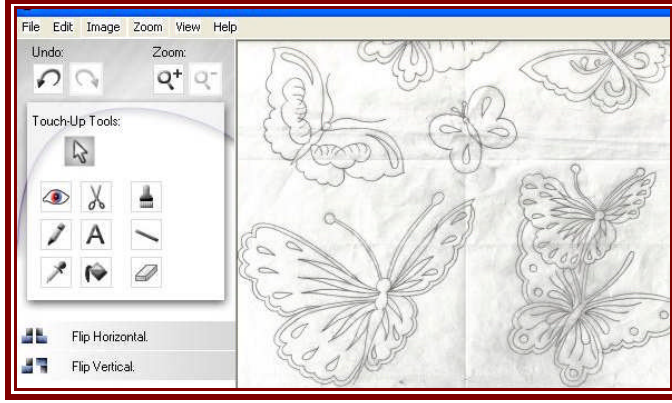
UYGULAMA FAALİYETİ

Deseni Tarayıcı ile Bilgisayara Aktarma

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none">➤ Taranacak nesneyi tarayıcının camı üzerine düzgünce yerleştiriniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Taranacak nesne cama dönük olmalı ve tarama yönünde yerleştirilmelidir.
<ul style="list-style-type: none">➤ Dosyadan Twain tarayıcı komutunu veriniz ya da soldaki alet menüsünden tarayıcı resmine tıklayınız.	<ul style="list-style-type: none">➤ Başka programlarda menü çubuğu içinde tarayıcı ve kameradan aç tuşu da olabilir.
 <p>The screenshot shows the Lexmark All-In-One software interface. The main window is titled 'All-In-One Main Page'. On the left, there is a 'View Saved Images' section with a 'Maintain/Troubleshoot' button. The central area displays a 'Scan Preview' of a butterfly design on a grid. The preview shows the design at a size of 21.2 x 27.4 cm with a resolution of 5.8 MB. On the right, there are three main sections: 'Scan...' with a 'Scan Now' button, 'Copy...' with a 'Copy Now' button, and 'Creative Tasks' which includes options for 'Print/Copy...', 'Share...', and 'Fax using PC modem'.</p>	<ul style="list-style-type: none">➤ Preview tuşu taranacak alanın boyutunu gösterir. Buradan taranacak alanın boyutunu büyütebilir ya da küçültebilirsiniz.

Resim 2. 1:Ekran Görüntüsü

- Preview tuşuna basınız (Resim2.1)



Resim 2.2: Ekran Görüntüsü

- Taranacak kısmı preview'de seçtikten sonra scan tuşuna basınız.

- Görüntü dosyasını kaydetmenizi isteyen kutunun sol üst köşesine dosya adını yazarak tamam'ı tıklayınız.

- Scan tuşuna bastıktan sonra belirlediğiniz alanın taranması kısa da olsa bir zaman alacaktır.
- Ekran taradığınız nesne gelecektir (**Resim 2.2**).

- Verdiğiniz ismi ve kaydettiğiniz yeri daha sonra resmi ekrana çıkartırken kullanacağınızdan unutmayınız.

2.5. Yedekleme ve Depolama Üniteleri

2.5.1. Disket

Disket, üzerine bilgi yazılabilen, yazılı bilginin okunabildiği manyetik ortamdır. Disketler ilk olarak bilgisayarlarda bilgi kayıt ortamı olarak 1971 yılında kullanılmaya başlanmıştır. Bunların çalışma ve kayıt prensibi disklerle benzer. Manyetik ortam oluşturmak için demir grubu oksitlerle kaplanan taşıyıcı ortam burada plastiktir. Daire şeklinde plastik materyal yine plastikten bir muhafaza içindedir. Günümüzde kullanılan disklerin çapı 3,5 inçtir. İçi durgun elektrik oluşturmayan yumuşak bir materyalle kaplı plastik muhafaza içindedir. Okuma–yazma penceresi yaylı bir kapakla kaplanmıştır. Disket sürücüyeye takılınca bir düzenele bu kapağı açar.

2.5.1.1. Kullanımı ve Özellikleri

- Manyetik alandan uzak tutulmalıdır.
- Disketin bilgi depolayan manyetik yüzeyine el sürülmemelidir.
- Disket, TV, radyo, ekran, hoparlör gibi cihazların yakınına konulmamalıdır.
- Disket ağır cisimlerin altına konulmamalıdır.
- Çok sıcak ya da çok soğuk ortamlarda bırakılmamalıdır.
- Diskete etiket yapıştırıldıktan sonra bastırarak yazı yazılmamalıdır.
- Disket sürücünün ışığı yanarken disket çıkarılmamalıdır.
- Disket toz ve sudan uzak tutulmalıdır.
- Disketin bozulabileceği göz önüne alınarak önemli kayıtların ikinci bir kopyası daha alınmalıdır.



Resim 2.3: Disket

UYGULAMA FAALİYETİ

➤ Deseni Disket ile Bilgisayara Aktarma

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Desen programını açınız.	
➤ Disketinizi bilgisayara takınız.	
➤ Dosya menüsüne giriniz.	
➤ Disketten “oku” komutunu veriniz.	➤ eni pencere açılacaktır takip ediniz.
➤ Açılan pencereden deseninizi veya resminizi seçiniz.	
➤ Oku komutunu fareniz ile tıklayınız.	
➤ İşleminiz bitince desen ekrana gelecektir takip ediniz.	

2.5.2. CD

Compact Disk (CD) 12 cm'lik kayıt ortamlarıdır. Daha küçük boyutta olanları vardır; ancak kapasiteleri küçük olmakla beraber fiyatları yüksektir. Bunlar bir defa üreticiler tarafından kaydedilip defalarca okunanlar, kullanıcılar tarafından kaydedilip defalarca okunanlar ve tekrar yazılabilenler olmak üzere 3 çeşittir.

Disk'in taşıyıcı kısmı plastiktir. Kayıt sadece bu yüzüne yapılır. Dış yüzü ışığı yansıtan bir tabaka ile kaplanmıştır. Bu tabakada oluşacak en küçük bir zedelenme bilgilerin okunmamasına neden olur. Kayıt ortamı, lazer ışığına duyarlı bir tabakadır. Bunun üzeri koruyucu bir tabaka ile kaplanmıştır. Bu ortamlarda kayıt etkeni lazer ışınıdır. Bu ışınlar kayıt tabakasında çukurlar oluşturabilir. Çukurlar (1) i düzlük ise (0) ı oluşturur. Böylece yazı, resim, veri, program gibi bütün bilgiler iki tabanlı sayılarla ortama kaydedilmiş olur. Okuma sırasında ise daha zayıf bir lazer ışını CD'nin yüzeyine gönderilir. Yansıyan lazer ışınları, elektrik sinyallerine dönüştürülerek bilgisayara aktarılır.

Manyetik ortamlar uzun süreli bilgi saklamaya çok elverişli değildir. Manyetik ortam, daha kolaylıkla bozulabilmektedir. Ayrıca büyük boyutta bilgi taşımak ve dağıtmak CD'ler kadar ucuz ve pratik değildir. CD'lerde bilgiler uzun süreli daha güvenle saklanabilir. Bunlarda bilgilerin güvenle yüzyıldan fazla saklanabileceği tahmin edilmektedir.

UYGULAMA FAALİYETİ-1

➤ Deseni CD' ye Kaydetme

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Desen programını açınız.	
➤ Deseni ekrana getiriniz.	
➤ CD'yi bilgisayara takınız.	
➤ Dosya menüsüne giriniz.	
➤ Yeni adla kaydet komutunu veriniz.	
➤ Açılan pencerenin üst bölümündeki sürücüden bilgisayarına giriniz.	
➤ Bilgisayarım menüsünden CD'yi bulunuz.	➤ Deseninizin adını vermeyi unutmayınız. ➤ Deseninizin dosya tipini seçmeyi unutmayınız.
➤ Kaydetmek için onaylayınız.	➤ CD' yi kontrol ediniz.
➤ CD' yi bilgisayarınızdan çıkarınız.	

UYGULAMA FAALİYETİ-2

➤ CD İçindeki Deseni Bilgisayara Aktarma

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Desen programını açınız.	
➤ CD' yi bilgisayara takınız.	
➤ Dosya menüsüne giriniz.	
➤ Yeni desen aç menüsüne giriniz.	
➤ Açılan pencerenin üst bölümündeki sürücüden "bilgisayarına" giriniz.	
➤ Bilgisayarım menüsünden CD' yi bulunuz.	
➤ Deseni açmak için onaylayınız.	➤ Desen ekrana gelecektir takip ediniz.
➤ CD' yi bilgisayarınızdan çıkarınız.	

2.5.3. Flaş Disk

Flash bellekler, güç kesintisinde dahi içerdiği bilgileri kaybetmeyen ve tekrar tekrar yazılıp silinebilen bir bellek çeşididir. Flash belleklerin yapısı RAM'lara, kullanımı hard disk'lere benzer.

Bu bellek türünün bilgisayarla bilgi alış verişi yapabilmesi için iletişim sisteminde sürücünün bulunması gerekir. Taşınabilir bellek USB girişine takılınca sistem tarafından otomatik olarak tanınır. Taşınabilir bellekte bilgiler bloklar halinde okunarak bilgisayara aktarılır. Onun için İngilizce' de hızlı disk anlamına gelen "Flash Disk" denmiştir. Değişik tip ve büyüklükte olanları vardır. 32, 64, 128, 512 MB ve 1, 2, 4, 16 GB kapasitesinde olanlar vardır. Taşınabilir belleğe kaydedilen bilgilerin yaklaşık saklanma süresi 10 yıldır.

UYGULAMA FAALİYETİ-1

➤ Deseni Flash Diske Kaydetme

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Desen programını açınız.	
➤ Deseni ekrana getiriniz.	
➤ Flaş diski bilgisayara takınız.	➤ Virüs taraması yapmadan flaş diskinizi açmayınız.
➤ Dosya menüsüne giriniz.	
➤ Yeni adla kaydet komutunu veriniz.	
➤ Açılan pencerenin üst bölümündeki sürücüden bilgisayarına giriniz.	
➤ Bilgisayarım menüsünden flaş diskinizi bulunuz.	➤ Deseninizin adını vermeyi unutmayınız. ➤ Deseninizin dosya tipini seçmeyi unutmayınız.
➤ Kaydetmek için onaylayınız.	➤ Flaş diskinizi kontrol ediniz.
➤ Flaş diski bilgisayarınızdan çıkarınız.	

UYGULAMA FAALİYETİ-2

➤ Flash Disk İçindeki Deseni Bilgisayara Aktarma

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Desen programını açınız.	
➤ Flaş diski bilgisayara takınız.	➤ Virüs taraması yapmadan flaş diskinizi açmayınız.
➤ Dosya menüsüne giriniz.	
➤ Yeni desen aç menüsüne giriniz.	
➤ Açılan pencerenin üst bölümündeki sürücüden bilgisayarıma giriniz.	
➤ Bilgisayarım menüsünden flaş diskinizi bulunuz.	
➤ Deseni açmak için onaylayınız.	➤ Desen ekrana gelecektir takip ediniz.
➤ Flaş diski bilgisayarınızdan çıkarınız.	

2.6. Deseni Dosyaya Kaydetme

Kaydettiğiniz yerin bir adres olduğunu unutmayınız. Desenlerinizin erişebileceğiniz klasörler içine kaydedilmesi, gerekli durumlarda kolay bulunması açısından önemlidir.

NOT: Kullanacağınız desen programı; araç gereçler, marka ve özelliklerine göre değişiklik gösterebilir. Bu gibi durumlarda kullanma kılavuzundan veya teknisyenlerden yardım alınız.

UYGULAMA FAALİYETİ

➤ Deseni Dosyaya Kaydetme

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Dosya menüsüne giriniz.	
➤ Farklı kaydet birimini seçiniz.	➤ Kayıtlı desen üzerinde çalışıyorsanız kaydet birimini onaylamanız yeterli olacaktır.
➤ Kayıt yapacağınız dosyayı sürücüden seçiniz.	
➤ Dosya adını ilgili bölüme yazınız.	
➤ Dosya tipini seçiniz.	
➤ Onaylayarak işleminizi bitiriniz.	

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşlarınızla değişerek değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ	Evet	Hayır
Deseni Tarayıcı ile Bilgisayara Aktarma		
1. Taranacak nesneyi tarayıcının camı üzerine düzgünce yerleştirdiniz mi?		
2. Dosyadan Twain tarayıcı komutunu verdiniz ya da soldaki alet menüsünden tarayıcı resmine tıkladınız mı?		
3. Preview tuşuna bastınız mı?		
4. Taranacak kısmı preview'de seçtikten sonra scan tuşuna bastınız mı?		
5. Görüntü dosyasını kaydetmenizi isteyen kutunun sol üst köşesine dosya adını yazarak tamam'a tıkladınız mı?		
Deseni Disket ile Bilgisayara Aktarmak için		
6. Desen programını açtınız mı?		
7. Disketinizi bilgisayara taktınız mı?		
8. Dosya menüsüne girdiniz mi?		
9. Disketten oku komutunu verdiniz mi?		
10. Açılan pencereden deseninizi veya resminizi seçtiniz mi?		
11. Oku komutunu fareniz ile tıkladınız mı?		
12. İşleminiz bitince desen ekrana gelecektir takip ettiniz mi?		
Deseni CD'ye Kaydetme		
13. Desen programını açtınız mı?		
14. Deseni ekrana getirdiniz mi?		
15. CD'yi bilgisayara taktınız mı?		
16. Dosya menüsüne girdiniz mi?		
17. Yeni adla kaydet komutunu verdiniz mi?		
18. Açılan pencerenin üst bölümünden bilgisayarına girdiniz mi?		

19. Bilgisayarım menüsünden CD'yi buldunuz mu?		
20. Kaydetmek için onayladınız mı?		
21. CD' yi bilgisayarınızdan çıkartınız mı?		
CD İçindeki Deseni Bilgisayara Aktarma		
22. Desen programını açtınız mı?		
23. CD' yi bilgisayara taktınız mı?		
24. Dosya menüsüne girdiniz mi?		
25. Yeni desen aç menüsüne girdiniz mi?		
26. Açılan pencerenin üst bölümündeki sürücüden bilgisayarına girdiniz mi?		
27. Bilgisayarım menüsünden CD' yi buldunuz mu?		
28. Deseni açmak için onayladınız mı?		
29. CD' yi bilgisayarınızdan çıkarttınız mı?		
Deseni Flash Diske Kaydetme		
30. Desen programını açtınız mı?		
31. Deseni ekrana getirdiniz mi?		
32. Flaş diski bilgisayara taktınız mı?		
33. Dosya menüsüne girdiniz mi?		
34. Yeni adla kaydet komutunu verdiniz mi?		
35. Açılan pencerenin üst bölümünden bilgisayarına girdiniz mi?		
36. Bilgisayarım menüsünden flaş diskinizi buldunuz mu?		
37. Kaydetmek için onayladınız mı?		
38. Flaş diski bilgisayarınızdan çıkarttınız mı?		
Flash Disk İçindeki Deseni Bilgisayara Aktarma		
39. Desen programını açtınız mı?		
40. Flaş diski bilgisayara taktınız mı?		

41. Dosya menüsüne girdiniz mi?		
42. Yeni desen aç menüsüne girdiniz mi?		
43. Açılan pencerenin üst bölümündeki sürücüden bilgisayarına girdiniz mi?		
44. Bilgisayarım menüsünden flaş diskinizi buldunuz mu?		
45. Deseni açmak için onayladınız mı?		
46. Flaş diski bilgisayarınızdan çıkarttınız mı?		
Deseni Dosyaya Kaydetme		
47. Dosya menüsüne girdiniz mi?		
48. Farklı kaydet birimini seçtiniz mi?		
49. Kayıt yapacağınız dosyayı sürücüden seçtiniz mi?		
50. Dosya adını ilgili bölüme yazdınız mı?		
51. Dosya tipini seçtiniz mi?		
52. Onaylayarak işleminizi bitdiriniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine dönerek işlemi tekrarlayınız. Cevaplarınızın tamamı “Evet” ise bir sonraki faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-3

AMAÇ

Öğrenme faaliyetinde kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında; dikiş tekniğini, desen üzerinde uygulayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- İşleme yapılırken dikiş tekniğinin, desenin hangi bölümlerinde daha iyi sonuç verdiğini araştırarak değişik örnekleri sınıf panosunda sergileyiniz.

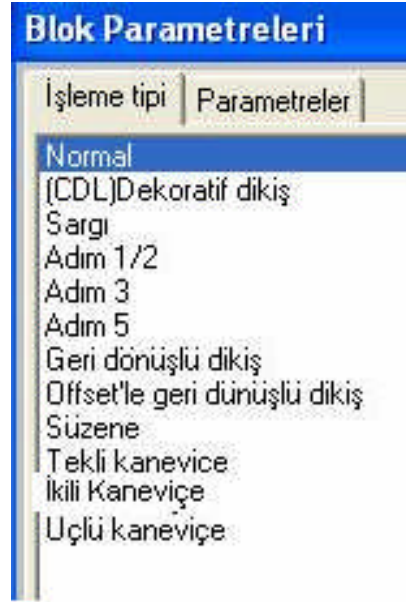
3. DİKİŞ TEKNİĞİNİ DESEN ÜZERİNDE UYGULAMA

3.1. Dikiş

Dikiş; iğnenin bir noktadan diğer bir noktaya belli aralıklarla batmasına denir. Düz ve eğri hatların işlenmesinde, pul ve boncuk dikiminde, kordone ve lase tutturmada, aplike yapılacak desen alanını belirlemede, büyük hatlı desenlerde teknik uygulamadan önce kumaşı telaya birleştirerek oluşacak hataları önlemede kullanılır.

3.2. Dikiş Çeşitleri

Uygulama yapılan desen programına göre değişiklik gösteren dikiş teknikleri vardır.. Teknikler programın özelliğine göre farklılık gösterdiği gibi aynı efektler farklı programlardada bulunmaktadır. Çeşitli desen programında yapılan dikiş teknikleri şunlardır:



Resim 3.1: Dikiş çeşitleri

3.2.1. Temel dikiş (normal)

Düz ve eğri hatlı desenlerin işlenmesinde iyi sonuçlar veren tekniktir. Parametrede verilen (adım uzunluğu) değer kadar (milimetre olarak) batışlar yapar.

3.2.2. Adım ½

Parametrelerde verilen (adım uzunluğu) değer kadar (milimetre olarak) batış yapıp yarım adım geri döner ve geri döndüğü noktadan parametrede verilen adım uzunluğu kadar ilerler. Aynı işlemi tekrarlayarak dikiş yapar.

3.2.3. Adım 3

Parametrelerde verilen (adım uzunluğu) değer kadar (milimetre olarak) üst üste üç kere batış yaparak bir sonraki batışa geçer.

3.2.4. Adım 5

Parametrelerde verilen (adım uzunluğu) değer kadar (milimetre olarak) üst üste beş kere batış yaparak bir sonraki batışa geçer.

3.2.5. Geri dönüşlü dikiş

Parametrelerde verilen (adım uzunluğu) değer kadar (milimetre olarak) belirlenen bölgeyi dikiş yapıp daha sonra aynı dikişler üzerinden tetra batışlar yapan tekniktir.

3.2.6. Ofsetli dikiş

Parametrelerde verilen (adım uzunluğu) değer kadar (milimetre olarak) dikiş yaparak blok sonuna giden ve aynı blok üzerinde tekrar geri dönerek işleme yapan tekniktir.

3.2.7. Süzene

Parametrelerde verilen (adım uzunluğu) değer kadar (milimetre olarak) batışlar ile yuvarlak şekilleri yana tekrarlayan bir tekniktir.

3.2.8. Tekli kanaviçe

Parametrelerde verilen (adım uzunluğu) değer kadar (milimetre olarak) çarpı şeklindeki batışları üst üste bir kere yapan tekniktir.

3.2.9. İkili kanaviçe

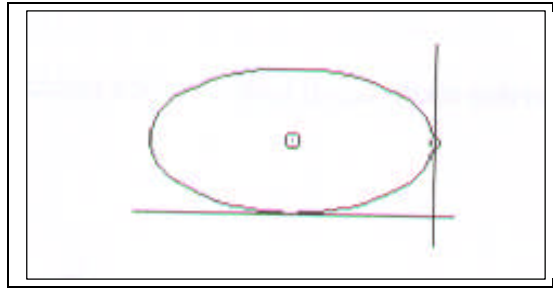
Parametrelerde verilen (adım uzunluğu) değer kadar (milimetre olarak) çarpı şeklindeki batışları üst üste iki kere yapan tekniktir.

3.2.10. Üçlü kanaviçe

Parametrelerde verilen (adım uzunluğu) değer kadar (milimetre olarak) çarpı şeklindeki batışları üst üste üç kere yapan tekniktir.

3.2.11. Elips şekli etrafına dikiş

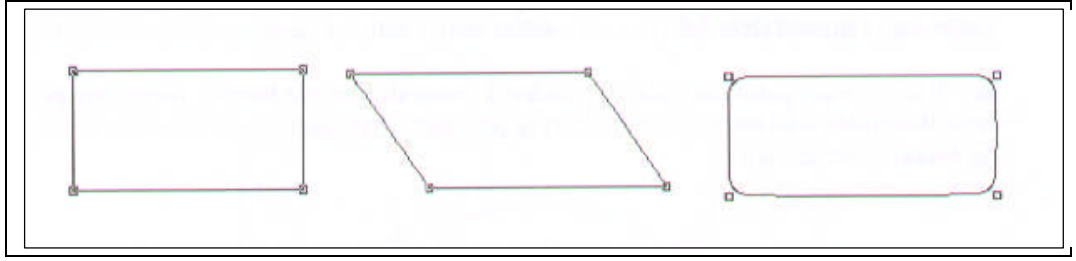
Elips veya yuvarlak hatlı desenleri dikiş tekniği ile çalışmaya yarar. Temel dikişte olduğu gibi verilen değer oranında (adım uzunluğu) batışlar yapar.



Şekil. 3.1: Elips dikiş için hazırlanmış şekil

3.2.12. Paralel kenar şekil etrafına dikiş

Dikdörtgen, kare veya paralel kenar hatlı desenleri dikiş tekniği ile çalışmaya yarar. Verilen adım uzunluğu değerinde batışlar yapar.



Şekil 3.2: Paralel kenar dikiş için hazırlanmış şekil

3.3 Parametre Ayarları

Dikiş tekniği ile desen hazırlanırken yapılacak ayarların tümüdür. Desenin muntazam yapılabilmesi için bu ayarların kumaş özelliği ve yapılacak işe uygun olarak değerlerin verilmesi ve işlem bittikten sonra onaylanması gerekmektedir.



Resim 3.2: Dikiş parametreleri ekran görünüşü

3.3.1. Temizle

Nakış makineleri bir milimetreden daha küçük batış aralıklarında çalışmakta zorlanır; bu yüzden desende küçük batışların temizlenmesi makinenin sağlıklı çalışması için önemlidir. Minimum ve maksimum değerler hangi batış aralığında yapılacağını belirler. Genel değerler minimum 1, maksimum 7' dir.

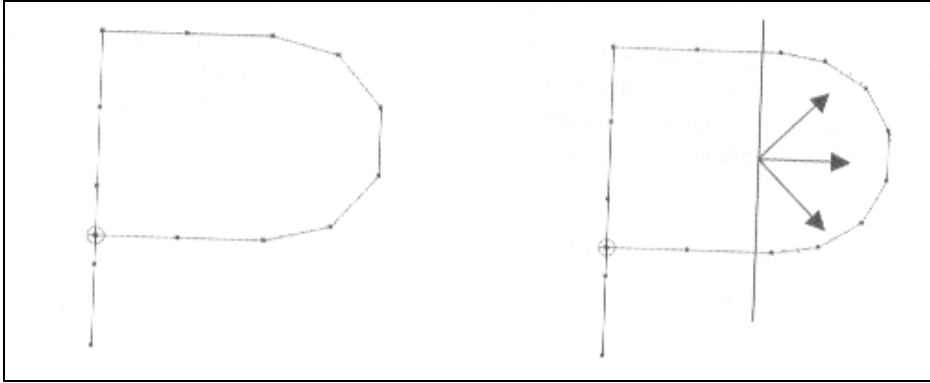
3.3.2. Düğüm

Nakış makineleri sürekli hareketle çalıştığından uzak mesafelere atlama yapmadan önce blok sonuna düğüm atılmalıdır. Burada parametreler otomatik düğüm seçeneklerini içerir. Otomatik düğüm ayarı, desende küçük batışlar ve atlamalar oluşturduğundan iplik kopmalarına sebep olabilir; yüksek devirle çalışan modern makinelerde kullanılmasına gerek yoktur.

- **Düğüm ekle(blok başına):**Nakış makinesi blok yapmaya başlamadan önce düğüm uygulayarak alt ipin alınması sağlanabilir. Modern makinelerde ilk hareketler nakış makinesi tarafından uygulandığından verilmesine gerek yoktur.
- **Düğüm ekle(blok sonuna):**Blok bitiminde birkaç küçük batış hareketi eklenerek düğüm oluşturulur. Bu seçenek genelde "Hayır"dır.
- **Düğüm dosyası:** EOS desen sistemi ile gelen değişik düğüm türlerinden hangisinin yükleneceği bu bölümden seçilebilir. Mevcut düğüm dosyası pek çok durumda yeterli olacaktır.
- **İlk değer düğümü kullan:** Düğümle ilgili değerlerin ilk haline getirilmesine yarar.
- **Atlama ile birleştir:** Düğümden sonra genelde nakış makinesi batış yapmadan hareket eder. Bu hareketten önce makineye atlama yapacağını bildirip bildirmeyeceğini belirler. Genelde bu seçenek "Hayır"dır.

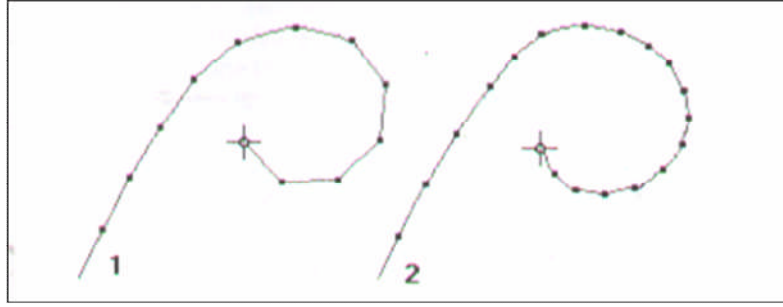
3.3.3. Dikiş adım

Desende kullanılan dikiş adımlarının iki batış arasındaki mesafesini belirler. Genel değer "20" dir. Bu değer 2 mm' lik aralıklarla batış yapılacağını belirtir. Bu değer 0,7 mm yani 7'nin altına düşmemelidir.



Şekil 3.3: Dikiş adımı

- **Dikiş yöneticisi:** Dikiş adım boyunun blok mesafesi denk gelmediği zaman blok başı ve sonunda ayarlayıp ayarlamayacağını belirler. Mesafe 2 mm' lik adımlar halinde giden bir dikiş şayet blok sonunda 2 mm' den küçük alan kalırsa bu alan dikiş yöneticisi tarafından önceki tüm batışlar küçültülerek doldurulmaya çalışılır. Dikiş yöneticisi kullanılmaz ise son batış küçültülerek blok bitirilir. Genel değeri "Hayır" dır.



Şekil 3.4: Dikiş yöneticisi ile ayarlanmış batışlar

3.4. İğne Seçme

İğne, işlemede renk sayısını belirler. Makinenin özelliğine göre bir kafada 4'ten 12'ye kadar iğne sayısı olan makineler vardır. Desen özelliğine göre, desen kaç renk ile çalışılacak ise o kadar iğne seçilerek desen hazırlanmalıdır.


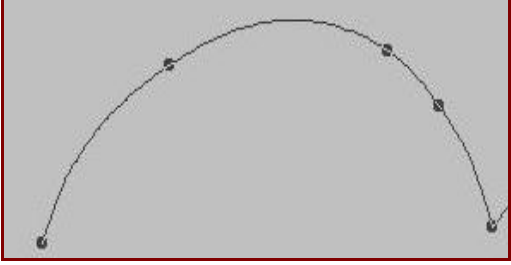
3.5. Kes Stop

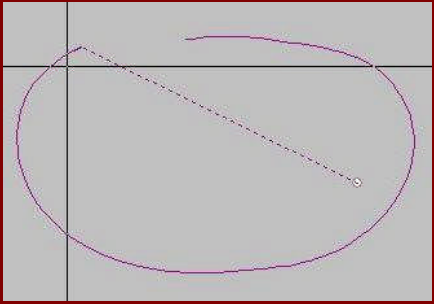
- **Kes:** Makineye bu komut verildiği zaman makine işlem bitiminde ipliği keser.
- **Stop:** Makineye bu komut verildiği zaman makine verilen yerde işlem yapmadan durur. Bu komut genellikle aplikeli desenlerde verilir. Makine durduğu zaman aplikenin fazla parçaları kesilir.

NOT: Uygulamalarınızı yaparken, çalışmış olduğunuz desen programının özelliklerini dikkate alınız.

UYGULAMA FAALİYETİ

Temel Dikiş Tekniğini Uygulama

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Deseni ekrana getiriniz.</p>	<p>➤ Çalışma ortamının temizliğine dikkat ediniz</p>
<p></p> <p>➤ Dikiş simgesini faremin sol tuşu ile seçiniz.</p>	<p>➤ Sistem birinci iğneyi otomatik olarak seçecektir.</p>
<p>➤ Parametre ayarlarını yapınız.</p>	<p>➤ Parametre ayarları; dikiş adımı 25, 30 ya da 35 olmalıdır.</p>
<p>Faremin sağ tuşu ile başla komutu veriniz.</p> <p></p>	
<p>➤ Faremin sol tuşu ile referans noktalarınızı veriniz.</p>	<p>➤ Tuşa uzun basılı tutulduğunda kare nokta koyacaktır. Kare nokta desenlerinizin köşelerini yapmakta size kolaylık sağlayacaktır.</p> <p>➤ Tuşa kısa basılı tutulduğunda yuvarlak nokta koyacaktır. Yuvarlak nokta desenlerinizin yuvarlak hatlarında size kolaylık sağlayacaktır.</p>

	<ul style="list-style-type: none">➤ Yanlış verilen referans noktalarınızı bilgisayardaki “del” tuşu ile silebilirsiniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Deseniniz bittiğinde fareinizin sağ tuşu ile bitti komutu veriniz. 	<ul style="list-style-type: none">➤ Deseniniz ekranda ilinmiş olarak görülecektir. Takip ediniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Aynı desen üzerinde başka yerleri işlemek için aynı işlemleri tekrar ediniz.	

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşlarınızla değişerek değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ	Evet	Hayır
1. Deseni ekrana getirdiniz mi?		
2. Dikiş simgesini farenizin sol tuşu ile seçtiniz mi?		
3. Parametre ayarlarını yaptınız mı?		
4. Farenizin sağ tuşu ile başla komutu verdiniz mi?		
5. Farenizin sol tuşu ile referans noktalarınızı verdiniz mi?		
6. Desenin bittiğinde farenizin sağ tuşu ile bitti komutu verdiniz mi?		
7. Aynı desen üzerinde başka yerleri işlemek için aynı işlemleri tekrar ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine dönerek işlemi tekrarlayınız. Cevaplarınızın tamamı “Evet” ise bir sonraki faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-4

AMAÇ

Öğrenme faaliyetinde kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında sargı tekniğini desen üzerinde uygulayabileceksiniz.

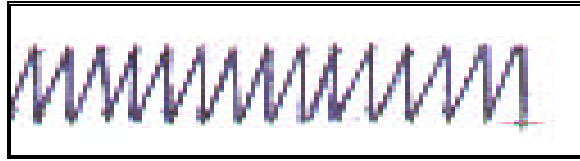
ARAŞTIRMA

- Sargı tekniği ile işlenmiş veya hazırlanmış desen örneklerini sınıfa getirip arkadaşlarımızla paylaşınız.

4. SARGI TEKNİĞİNİ DESEN ÜZERİNDE UYGULAMA

4.1. Sargı

Dikişlerin karşılıklı olarak bir bölgeyi sarmalarına denir.



Şekil 4.1: Sargının yakından detaylı görünüşü

4.2. Sargı Çeşitleri

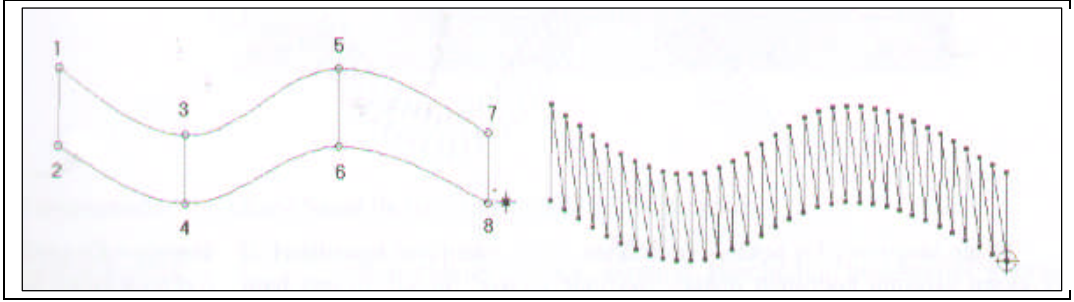
Uygulama yapılan desen programına göre değişiklik gösteren sargı teknikleri vardır. Teknikler programın özelliğine göre farklılık gösterdiği gibi aynı efektler farklı programlarda da bulunmaktadır.

4.2.1. Temel sargı

Verilen iki alanın sarılması işlemidir. Bunun için ayrı ayrı iki hat verilir ve aşağıdaki işlemlerin yapılması gerekir.

4.2.2. Karşılıklı sargı

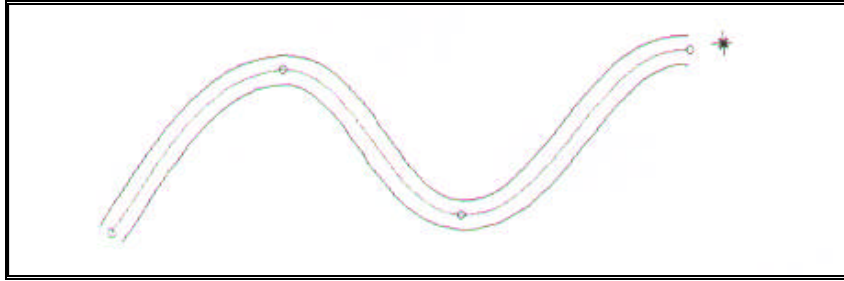
Adından da anlaşılacağı gibi koordinatlar karşılıklı olarak verilir. Burada tarama yönleri karşılıklı koordinatlar arası eğim vasıtası ile tespit edilir.



Şekil 4.2: Karşılıklı sargı

4.2.3. Eksen sargı

Sargı kalınlığı her yerde eşit olan desenlerde kullanılır. Parametrelerden eksen sargı kalınlığı ve sıklığı ayarlanır. Bu sargı tekniğinde dikiş tekniğinde olduğu gibi koordinat verilir; fakat parametre ayarları farklıdır. Belirlediğiniz koordinatları dikkate alarak birinci ve ikinci taraf genişliği değerleri verilir ve verilen değerler doğrultusunda işleme yapar.



Şekil.4.3:Ekse sargı

4.2.4. Uzunlamasına sargı

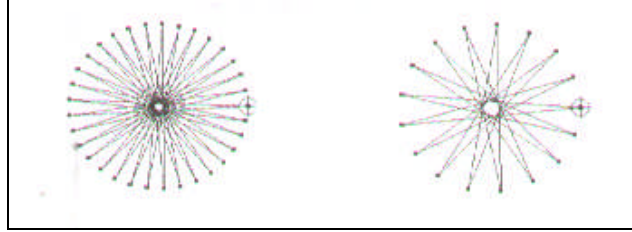
Bu sargı çeşidi de normal sargı gibi koordinat verilir. Fakat sargının yönü verilen koordinat noktalarına dik değil paralel olarak verilir. Uzunlamasına sargı diğer sargıların özelliklerine sahiptir.

4.2.5. Elips sargı

Sargıda daire oluşturmak amacı ile kullanılır. Normal sargı ile bir daire sargı oluşturulabilir, fakat düzgün bir daire sargı oluşturmak için koordinat noktalarını itina ile belirtmek gerekir. Elips sargıda yapılan çalışma daha net ve düzgün çıkar.

4.2.6. Düğme sargı

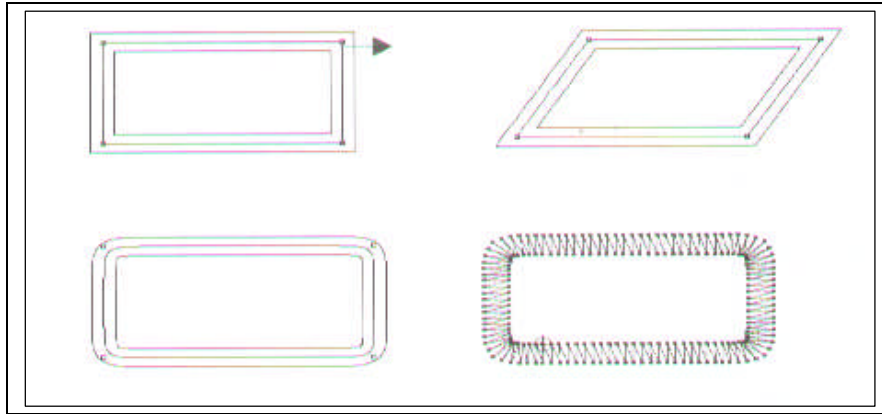
Sargının karşılıklı olarak belirli bir sıklık oranında birbirinin üzerinden kayması ile oluşan bir sargı çeşididir.



Şekil 4.4: Düğme sargı

4.2.7. Paralel kenar sargı

Sargıda kare veya dikdörtgen oluşturmak amacı ile kullanılır. Normal sargı ile de oluşturulabilir fakat paralel kenar sargı gibi net ve düzgün olmayabilir. Burada önemli olan sargının kalınlığını ayarlamaktır; bunun için de parametrelere girmek gerekir. Parametre ayarları diğer sargı parametre ayarları aynıdır.



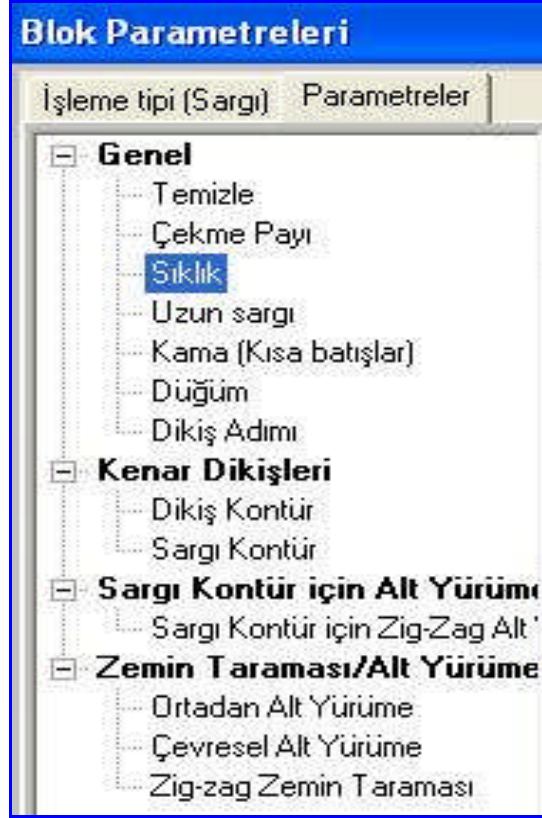
Şekil 4.5: Paralel kenar sargı

4.2.8. Eksen elips sargı

Elips sargı gibi yapılır. Tek farkı, elips sargıda kalınlığı koordinat verirken biz ayarlıyoruz ama bu sargı çeşidinde kalınlığı parametrelere ayarlayıp yapıyoruz. Bu sargıda kalınlık her yerde aynıdır.

4.3. Parametre Ayarları

Sargı tekniği uygulanırken yapılacak olan ayarların tümünü içerir. Verilecek değerler ve yapılacak olan seçimler sargı tekniğinin çeşidine ve desen programına göre değişiklik gösterebilir. Uygun parametre ayarları, işlemenin netliği ve işleme süresi ile ilişkilidir.

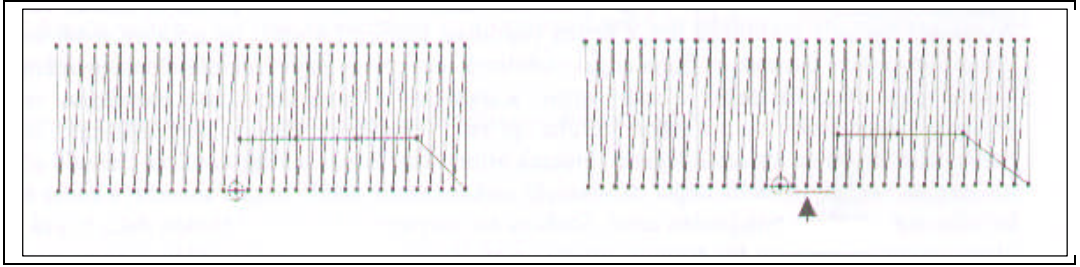


Resim 4.1: Sargı parametreleri ekran görüntüsü

4.3.1. Genel

Bu kısımda desenin geneline uygulanabilecek ayarlar ve seçenekler bulunur.

- **Üst üste bindirme:** Sargılarda ve Çin iğnelerinde birleşim noktalarında kaç batışın üst üste bineceğini belirtir. Bu değer 1–5 arasında olabilir. Çin iğnelerinde 0 olması birleşim yerlerinde oluşacak izi engeller.



Şekil 4.6: Sargı üst üste bindirme

- **Batış tekrar sayısı:** Dikiş hareketleri polar veya havlu gibi tüylü kumaşlarda gömülebilir. Bunu engellemek için dikişin birkaç kat atılması gerekir. Bu kısımda kaç kat dikiş atılacağını belirleriz. Genel değeri 1'dir.
- **Batış tekrar metodu:** Batış tekrarının her ne şekilde yapılacağını belirler. Her batış seçeneği her batışın tekrar edileceğini her ikinci batış seçeneği batışın 2 batışta bir tekrar edileceğini belirtir.
- **Cornelly:** Bu seçenek için iğnelerinin kenarlarında nakış makinesinin nasıl döneceğini belirler. Seçenek evet olarak ayarlanırsa nakış makinesi için iğnelerinin köşelerinde bir vuruş fazla yapar. Bu hareket kenarların düzgün çıkmasıyla beraber eski model nakış makineleri ve kalın iple işlenen desenlerde ufak batışlar oluşacağından iplik kopmasına neden olabilir. Genel değeri "Hayır"dır.
- **Zikzak:** İnce sargıda sargı açısını bir miktar bükerek sargının daha düzgün çıkmasını sağlar. Genel değer "Hayır"dır.

4.3.2. Temizle

Nakış makineleri bir milimetreden daha küçük batış aralıklarında çalışmakta zorlanır. Bu yüzden desende küçük batışların temizlenmesi makinenin sağlıklı çalışması için önemlidir. Minimum ve maksimum değerler hangi batış aralığında yapılacağını belirler. Genel değerler minimum 1, maksimum 7'dir.

4.3.3. Çekme payı

Çekme payı kumaşın zayıf olması durumunda sargı ve çin iğnelerinde oluşabilecek incelmeleri önlemek amacı ile kullanılır.

- **Çekme payı%(Yüzdesi):** Desen sisteminin çekme payı verirken uygulayacağı miktarı yüzde cinsinden belirler. Genel değeri "5"tir. Değer – (eksi) olarak verilerek sargıların inceltmesi sağlanabilir. Maksimum çekme mesafesi sistemin çekme payını verirken kullanacağı sınır değerini belirler. Bu değer çekme payı yüzdesini yarısı kadar verilebilir(5'e 3 veya 10'a 5 gibi). Bu değer verilemezse çekme payı uygulanmaz.

- **Sınır genişlet(outline shift):**Bu seçenek çekme payını yüzde olarak değil de milimetre cinsinden verilmek istendiğinde kullanılabilir.

4.3.4. Sıklık

Desende dikiş harici hareketlerde(sargı, çin iğnesi vb.) iki batış arasındaki mesafe değeri desenin sıklığını belirler. Bu değer azaldığında batış arası mesafede azalacağından desen sıklaşır. Değer artırıldığında mesafede artacağından desen seyrekleşir. Sıklık değeri kullanılan ipe, kumaşa, metoda ve sargıların kalınlığına göre değişir. Genel değer"5"tir.Bu şu anlama gelir; iki batış arası mesafe 0,5 mm'dir.



Şekil 4.7: Sargı sıklığı

- **Sıklığı otomatik ayarla:** Bu seçenek açılırsa desende sargıların incelik kalınlaştığı yerlerde sargı kalınlığının oranına göre sargı sıklığı otomatik olarak artırılıp azaltılır. Böylece dar alanda oluşabilecek yığılmalar ve geniş alanda oluşabilecek seyreklikler engellenebilir. Genel değeri "Evet"tir.
- **Uzun sargı:** Bu seçenek ile desende istenirse uzun sargıların karşılıklı batışları arasında batış ilave edebilir. Örneğin 10 cm genişliğindeki bir sargının iki adet 5 mm' lik batışla yapılması sağlanabilir.
- **Uzun sargıyı aç:** Bu seçenek ile uzun sargının uygulanıp uygulanmayacağını belirler. Seçenek açılmazsa diğer seçeneklere değer verilse bile sistem işlem yapmaz. Genelde bu seçenek "Hayır"dır.
- **Kenarlardan mesafesi%(yüzdesi):**Bu değer sargının kenarlarından % kaç içeriye batış yapılacağını belirler. Değer %50 verilirse sargı iki eşit parçaya %33 verilirse 3 eşit parçaya bölünecek şekilde batış ilave edilebilir.
- **Kenarlardan mesafesi:** Sargının kenarlarından ne kadar mesafede ve ne genişlikte bölüneceğini mm cinsinden belirler.

4.3.5. Kama

Sargı ve Çin iğneleri yuvarlak dönen bölümlerde içte kalan kısımlarda yığılmaya yani batışların üst üste gelmesine sebep olur. Bu da kumaşın yırtılmasına yol açar. Bu seçenek kullanılarak dönüşlerde batışların bir bölümünün sargı sınırından bir miktar içeriye alınarak oluşan yığılmanın hafifletilmesini sağlar.

- **Kamayı aç:** Kama seçeneğinin uygulanıp uygulanmayacağını belirler. İnce sargılarda ufak batışlar oluşacağından kullanılmamalıdır.

- **Alt kamayı aç:** Bu değer yığılma miktarının seçilmesini sağlar. Genel değeri "2"dir.

4.3.6. Düğüm

Nakış makineleri sürekli hareketle çalıştığından uzak mesafelere atlama yapmadan önce blok sonuna düğüm atılmalıdır. Burada parametreler otomatik düğüm seçeneklerini içerir. Otomatik düğüm ayarı desende küçük batışlar ve atlamalar oluşturduğundan iplik kopmalarına sebep olabilir. Yüksek devirle çalışan modern makinelerde kullanılmasına gerek yoktur.

- **Düğüm ekle(blok başına):**Nakış makinesi blok yapmaya başlamadan önce düğüm uygulayarak alt ipin alınması sağlanabilir. Modern makinelerde ilk hareketler nakış makinesi tarafından uygulandığından verilmesine gerek yoktur.
- **Düğüm ekle(blok sonuna):**Blok bitiminde birkaç küçük batış hareketi eklenerek düğüm oluşturulur. Bu seçenek genelde "Hayır"dır.
- **Düğüm dosyası:** EOS desen sistemi ile gelen değişik düğüm türlerinden hangisinin yükleneceği bu bölümden seçilebilir. Mevcut düğüm dosyası pek çok durumda yeterli olacaktır.
- **İlk değer düğümü kullan:** Düğümle ilgili değerlerin ilk haline getirilmesine yarar.
- **Atlama ile birleştir:** Düğümden sonra genelde nakış makinesi batış yapmadan hareket eder. Bu hareketten önce makineye atlama yapacağını bildirip bildirmeyeceğini belirler. Genelde bu seçenek "Hayır"dır.

4.3.7. Dikiş Adım

Desende kullanılan dikiş adımlarının iki batış arasındaki mesafesini belirler. Genel değer "20" dir. Bu değer 2 mm' lik aralıklarla batış yapılacağını belirtir. Bu değer 0,7 mm yani 7' nin altına düşmemelidir.

- **Dikiş yöneticisi:** Dikiş adım boyunun blok mesafesi denk gelmediği zaman blok başı ve sonunda ayarlayıp ayarlamayacağını belirler. Mesafe 2 mm' lik adımlar halinde giden bir dikiş şayet blok sonunda 2 mm'den küçük alan kalırsa bu alan dikiş yöneticisi tarafından önceki tüm batışlar küçültülerek doldurulmaya çalışılır. Dikiş yöneticisi kullanılmaz ise son batış küçültülerek blok bitirilir. Genel değeri "Hayır"dır.

4.3.8. Sargı

Sonradan sargıya dönüştürülen ayarların bulunduğu bölümdür.

- **Birinci taraf genişliği:** Dikişten sargı oluşturmak için sisteme dikiş sınırından ne kadar mesafede batışlar oluşturacağını bildirmek gerekir. Birinci taraf genişliği mm cinsinden bu genişlik miktarını belirler.
- **İkinci taraf genişliği:** Birinci taraf genişliğinde olduğu gibi dikiş sınırının karşı tarafının dikiş sınırına olan mesafesini belirtir. Bu iki parametre kullanılarak istenilen kalınlıkta sargılar oluşturmak mümkündür. Örneğin 3 mm'lik bir sargı genişliği elde etmek için birinci taraf genişliği 15 ikinci taraf genişliği 15 verilmelidir.

4.3.9. Kontur tamamlama dikişleri

Oluşturulan sargının veya Çin iğnesinin dış sınırına otomatik sargı veya dikiş kontur atılmasını sağlayan parametrelerdir.

4.3.10. Dikiş kontur

Sargı ya da Çin iğnelerinin dışına seçilen dikiş tipinde kontur atılması sağlar.

Liste kutusundan atılmak istenen dikiş tipi seçilerek uygulanır. Tek değeri tek kat dikiş atılacağını, çift değeri iki kat dikiş atılacağını belirtir.

4.3.11. Sargı kontur

Sargı ya da Çin iğnelerinin dışına sargı tipinde bir kontur geçilmesini sağlar burada bazı değerler girilmesini gerekir.

- **Sargı kontur yap:** Sargı kontur yapılıp yapılmayacağını açıp kapatır.
- **Sıklık:** Sargı konturun sıklığını belirler.(genel sıklıkla karıştırmayın)
- **Stop ekle:** Sargı kontur yapılmadan önce stop verilir verilmeyeceğini belirler. Kontur ve asıl blok farklı renklerde yapılmak istenirse stop konumu kullanılabilir.
- **Kama:** Diğer sargılarda olduğu gibi kama seçeneğinin kullanılıp kullanılmayacağını belirler.
- **Deliklere uygula:** Eğer bırakılmışsa çin iğnelerindeki boşlukların etrafına da kontur geçilip geçilmeyeceğini belirler.
- **Birinci kenar genişliği:** Sargı konturun birinci kenar genişliğini belirtir.
- **İkinci kenar genişliği:** Sargı konturun ikinci kenar genişliğini belirler.

- **Sargı açısı:** Konturun sınır çizgisine açısını belirtir. En iyi sonucu 90 derecelik açı verir.
- **Köşe tipi:** argının köşe dönüşleri ne şekilde yapacağını belirtir. Üç seçenekten istenilen seçilir

4.3.12. Sargı kontur için zikzak alt yürütme

Atılan sargım konturun altına zikzak bir tutturma yapılıp yapılmayacağını belirler. Tüylü kumaşlarda zikzak atma tüyleri yatıracağından üzerine gelen sargının daha düzgün çıkmasını sağlar.

4.3.13. Birinci kenar genişliği

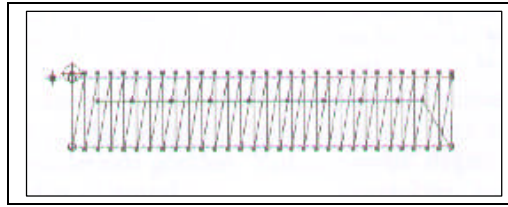
Sargı konturun birinci kenar genişliğini belirtir.

4.3.14. Zemin taraması

Kumaş üzerinde yapılacak olan sargı ve Çin iğnesi gibi yoğun hareketler kumaşın telanın üzerinde oynatabileceğinden kaymaya neden olur. Bu kaymanın engellenebilmesi için sargı ve Çin iğnelerinin altına tutturma dikişleri atılmalıdır. EOS desen sisteminde sargı ve Çin iğnelerinin tutturmaları otomatik olarak yapılabilmektedir.

4.3.15. Ortadan yürüme

Sargıların ortalarından tutturma dikişi atılıp atılmayacağını belirler.



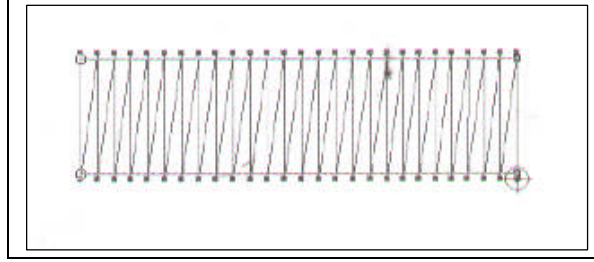
Şekil 4.8: Ortadan alt yürütme

- **Ortadan yürüme aç:** Ortadan tutturma dikişlerini açar kapatır.
- **Tekrar sayısı:** Kaç kat tutturma dikişlerini açar kapatır.
- **Adım:** Tutturma dikişlerinin batış aralıklarını ayarlamaya yarar. Genel değer"20"dir.

4.3.16. Kenarlardan yürüme

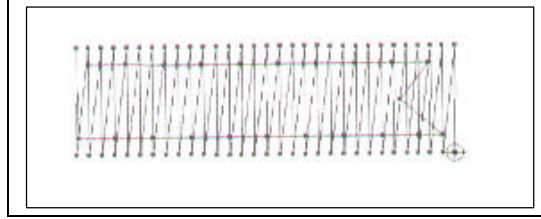
2 im'den geniş sargılar kumaşta büzmeye sebep olacağından sargı sınırının bir miktar içinden tutturma dikişleri atılmalıdır. Bu işlem sistem tarafından otomatik olarak yapılır.

- **Kenarlardan yürümeyi aç:** Kenarlardan yürümenin yapılp yapılmayacağını belirler.



Şekil 4.9: Sargı altı kenardan alt yürütme

- **Tekrar sayısı:** Kenarlardan atılacak olan dikişlerin kaç kat olacağını belirler.



Şekil 4.10: Sargı altı kenardan alt yürütme tekrarı

- **Adım:** Yürüme dikişlerinin batış aralıklarını belirler. Genel değer “20”dir.
- **Kenarlardan mesafesi:** Atılacak tutturma dikişlerinin sınırdan mesafesini ayarlar. Genel değer “5”tir.

4.3.17. Zikzak zemin taraması

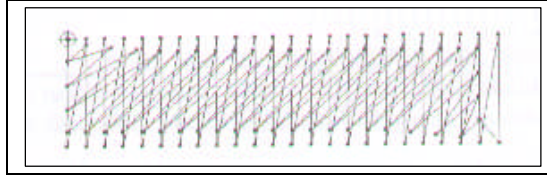
Tüylü kumaşlarda zeminin gözükmemesini engellemek için sargı ve çin iğnelerinin altına zikzak zemin taraması atılması gerekir.

- **Zikzak zemin taramasını aç:** Zikzak zemin taramasının yapılp yapılmayacağını belirler. Çin iğnelerinde her zaman açık olmalıdır. 7 mm’ yi geçen sargı kalınlıklarında kullanılması faydalı olur.
- **Kenarlarından mesafesi:** Atılacak zikzak taramasının sınırından mesafesini ayarlar. Genel değer “5”tir.
- **Sıklık: Zemin** taramasının sıklığını belirler. Genel değer genel sıklığın 10 katıdır. Yani genel sıklık 5 verilmişse zikzak sıklığı 50 verilmelidir.



Şekil 4.11: Sıklık

- **Çin iğnesi:** Alan çok geniş ise atılan zikzak, çin iğnesi gibi batışlar yapılarak oluşturulur. Bu seçenek sargılarda kullanılmayabilir.
- **Zemin tarama açısı:** Zemine oluşturulan dikişlerin çin iğnesine oluşturulan açısını belirler. Genel değeri “90” derecedir.



Şekil 4.12: Zemin tarama

- **İkinci kat zemin taramasını aç:** Tüylü kumaşların tüyelerinin yatırılmasını ve zemin gözükmemesini engellemek için zikzak zemin taraması iki kat olarak yapılabilir.
- **İkinci kat zemin tarama açısı:** Bu seçenek ikinci zikzağın açısını belirler. Genel değer 90 dereceye 45 derecedir.
- **Adım:** Atılan zikzak dikişlerin adım boyunu belirler. Genel değer “30” dur.

4.3.18. Step(Fill Stitch-Tatami):Bu seçenek çin iğnelerinin genel parametrelerini içerir.

4.3.19. Adım

Çin iğnesinin bir alanı doldururken oluşturduğu batışların aralıklarını belirler. Genel değer “35” tir. Bu değer çok küçük verilirse sistem alanı küçük batışlar yaparak doldurulur bu da iplik kopmasına neden olur.

4.4. Kompozisyon Hazırlama


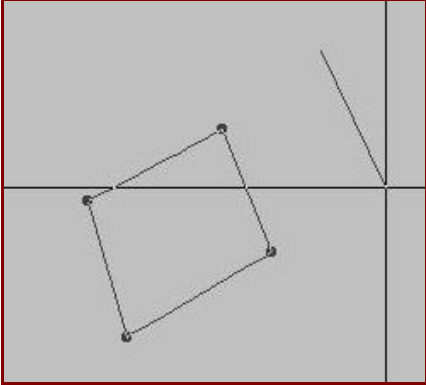
- Konuya uygun desen araştırılması yapılır (Sargı tekniğine uygun, çok geniş olmayan desenler seçilmelidir.).
 - Nakış dergilerinden, desen defterlerinden, internetten, vb.
 - Daha önce işlenmiş nakış örneklerinden veya kumaş üzerine basılı desenlerden

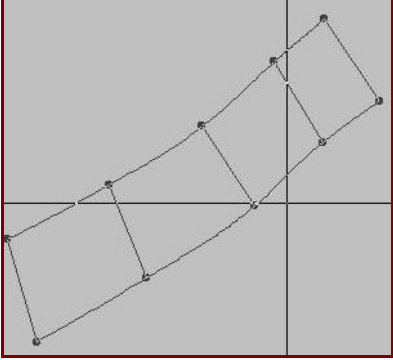
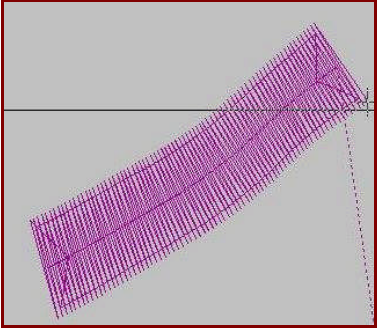
- Doğadan
 - Eski őrün desenlerinden, mőzelerden, vb.
- Seçilen desen parşomen kâğıdına dőzgőn bir şekilde ęizilir (ęizim araç ve gereçlerini kullanarak).
 - Desenin renkleri belirlenir (İğne sayısı).
 - Desenin teknikleri belirlenir (Dikiş, sargı, vb.).

NOT: Uygulamalarınızı yaparken ęalıřmıř olduğunuz desen programının ۆzelliklerini dikkate alınız.

UYGULAMA FAALİYETİ

Karşılıklı Sargı

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Deseni ekrana getiriniz.</p>	<p>➤ Çalışma ortamının temizliğine dikkat ediniz</p>
<p>➤ Sargı simgesini farenizin sol tuşu ile seçiniz.</p> 	<p>➤ Sistem birinci iğneyi otomatik olarak seçecektir.</p>
<p>➤ Yapacağınız sargı türünü seçiniz.</p>	
<p>➤ Parametre ayarlarını yapınız.</p>	<p>➤ Parametre ayarlarını işleme zeminini dikkate alarak veriniz.</p>
<p>➤ Farenizin sağ tuşu ile başla komutu veriniz.</p>	
<p>➤ Farenizin sol tuşu ile referans noktalarınızı karşılıklı olarak veriniz.</p> 	<p>➤ Yanlış verilen referans noktalarınızı bilgisayardaki “del” tuşu ile silebilirsiniz.</p>

<p>➤Deseniniz bittiğinde farenizin sağ tuşu ile bitti komutu veriniz.</p> 	
<p>➤Desenin başlangıç ve bitiş noktasını veriniz.</p>	<p>➤Ekranın sol alt köşesinde uyarı yazıları çıkacaktır takip ediniz.</p> <p>➤Başlangıç ve bitiş noktası aynı desendeki başka işleme noktasına geçme de önemli bir unsurdur. Deseni dikkate alarak komutlarınızı veriniz.</p>
<p>➤Deseniniz ekranda işlenmiş olarak görülecektir. Takip ediniz.</p> 	
<p>➤Aynı desen üzerinde başka yerleri işlemek için aynı işlemleri tekrar ediniz.</p>	

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşlarınızla değişerek değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ	Evet	Hayır
1. Deseni ekrana getirdiniz mi?		
2. Sargı simgesini farenizin sol tuşu ile seçtiniz mi?		
3. Yapacağınız sargı türünü seçtiniz mi?		
4. Parametre ayarlarını yaptınız mı?		
5. Farenizin sağ tuşu ile başla komutu verdiniz mi?		
6. Farenizin sol tuşu ile referans noktalarınızı karşılıklı olarak verdiniz mi?		
7. Deseniniz bittiğinde farenizin sağ tuşu ile bitti komutu verdiniz mi?		
8. Desenin başlangıç ve bitiş noktasını verdiniz mi?		
9. Deseniniz ekranda ilenmiş olarak görülecektir. Takip ettiniz mi?		
10. Aynı desen üzerinde başka yerleri işlemek için aynı işlemleri tekrar ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine dönerek işlemi tekrarlayınız. Cevaplarınızın tamamı evet ise bir sonraki faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-5

AMAÇ

Öğrenme faaliyetinde kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında Çin iğnesi tekniğini desen üzerinde uygulayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Çin iğnesi tekniğinde çizilmiş desen ve işlenmiş ürün örnekleri araştırınız tekniğin uygulandığı desen özellikleri hakkında bilgi toplayınız.

5. ÇİN İĞNESİ TEKNİĞİNİ DESEN ÜZERİNDE UYGULAMA

5.1. Çin İğnesi

Belirli bir alanın içini dikiş tekniği ile doldurmaktır. Bu batışların birbirine göre, bölge içinde görsel bir etki oluşturduğundan dolayı, geniş alanların doldurulmasında iyi sonuçlar alınabilir. Çin iğnesinin en önemli özelliği bölgenin doldurulması sırasında bölge içinde yapılan batışlardır.

5.2. Çin İğnesi Çeşitleri



Resim 5.1: Çin iğnesi teknikleri ekran görüntüsü

5.2.1.Açı Motifli Çin İğnesi

Parametre ayarlarında verilen değerler doğrultusunda açılı olarak dikiş yapan ve geniş zeminleri doldurmada kullanılan tekniktir.

5.2.2.Gruplamalı Çin İğnesi

Parametre ayarlarında verilen değerler doğrultusunda gruplayarak işleme yapan ve geniş zeminleri doldurmada kullanılan tekniktir.

5.2.3. Yarım Dalga Çin İğnesi

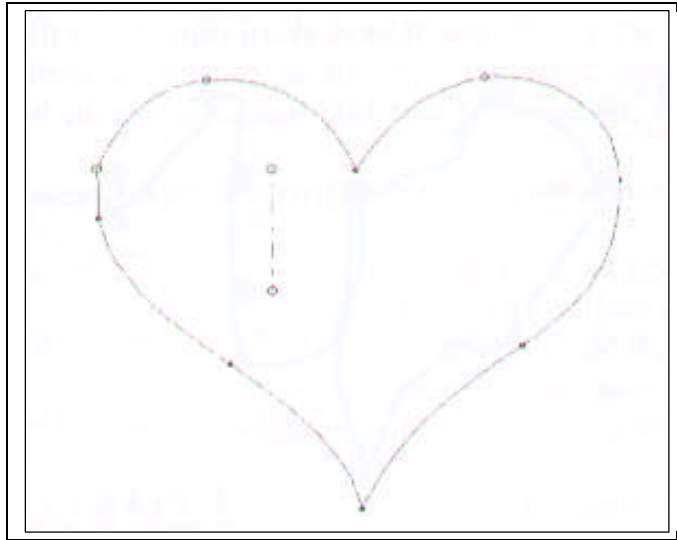
Parametre ayarlarında verilen değerler doğrultusunda yarım dalga şeklinde dikiş yapan ve geniş zeminleri doldurmada kullanılan tekniktir.

5.2.4. Rastgele Çin İğnesi

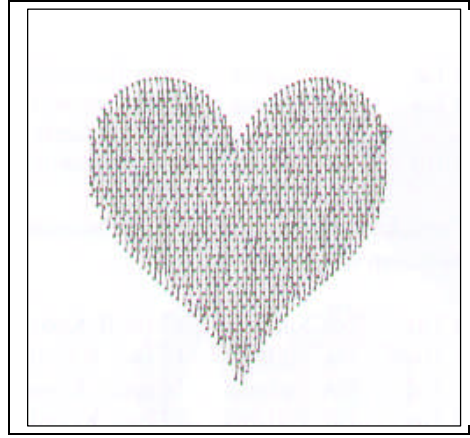
Parametre ayarlarında verilen değerler doğrultusunda rasgele batışlar yapan ve geniş zeminleri doldurmada kullanılan tekniktir.

5.2.5.Serbest Adımlı Çin İğnesi

Parametre ayarlarında verilen değerler doğrultusunda serbest batışlar yapan ve geniş zeminleri doldurmada kullanılan tekniktir.



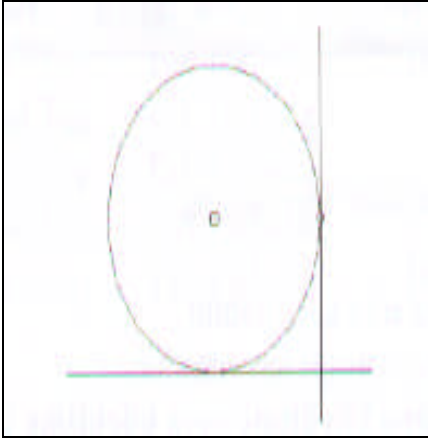
Şekil 5.1: Çin iğnesi koordinatları



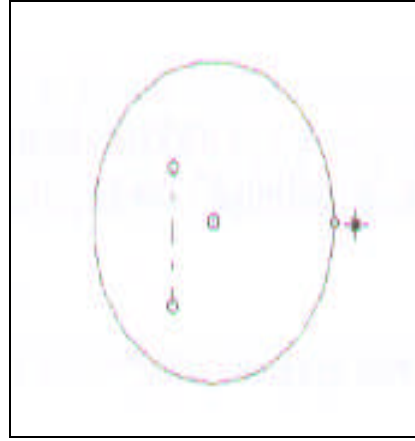
Şekil 5. 2: Çin iğnesi batış noktaları

5.2.6. Elips Şekil İçine Çin İğnesi

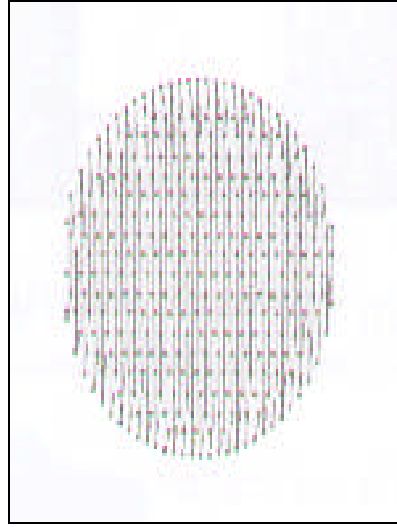
Daire bir alan belirlenerek Çin iğnesi programının uygulanmasını sağlar. Temel Çin iğnesinde anlatılan Çin iğnesinin tüm özelliklerini kapsar.



Şekil 5.3: Elips



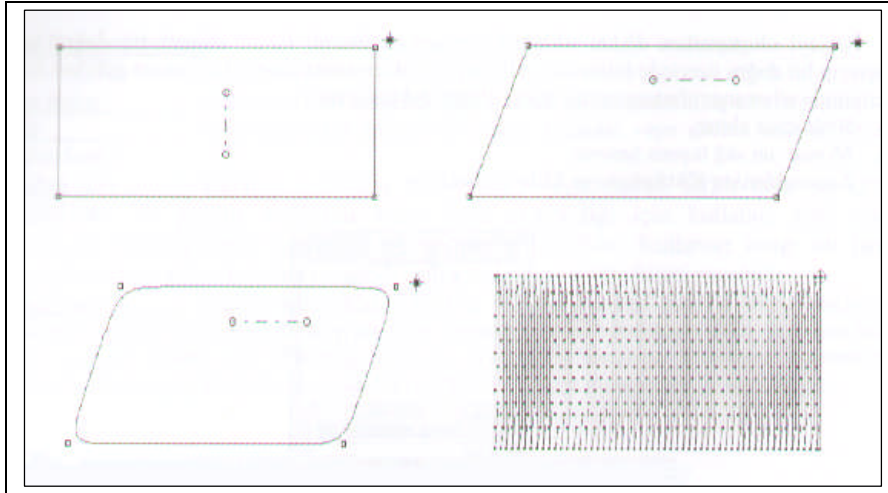
Şekil 5.4: Elips içine çin iğnesi koordinatları



Şekil 5.5: Elips içine Çin iğnesi

5.2.7. Paralel Kenar Şekil İçine Çin İğnesi

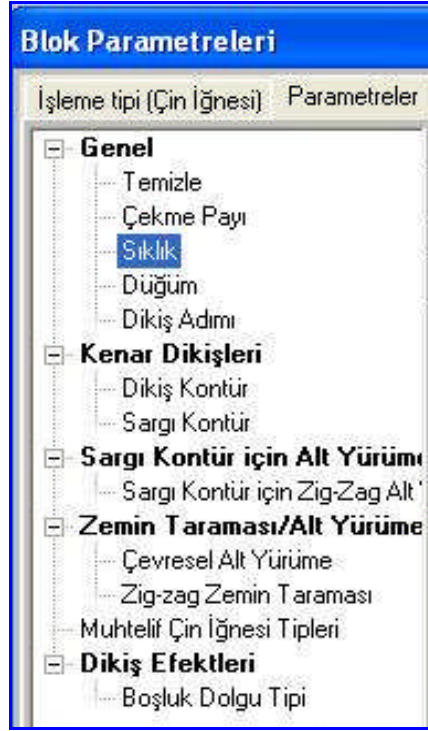
Kare veya dikdörtgen alanın Çin iğnesi ile doldurulmasını sağlar.



Şekil 5. 6: Paralel kenar şekil içine Çin iğnesi uygulaması

5.3. Parametre Ayarları

Çin iğnesi tekniği uygulanırken yapılacak olan ayarların tümünü içerir. Verilecek değerler ve yapılacak olan seçimler Çin iğnesi tekniğinin çeşidine ve desen programına göre değişiklik gösterebilir. Uygun parametre ayarları, işlemenin netliği ve işleme süresi ile ilişkilidir.



Resim 5. 2: Çin iğnesi parametreleri

5.3.1. Genel

Bu kısımda desenin geneline uygulanacak ayarlar ve seçenekler bulunur.

- **Üst üste bindirme:** Sargılarda ve çin iğnelerinde birleşim noktalarında kaç batış üst üste bineceğini belirtir. Bu değer 1-5 arasında olabilir. Çin iğnelerinde 0 olması birleşim yerlerinde oluşacak izi engeller.
- **Batış tekrar sayısı:** Dikiş hareketleri polar veya havlu gibi tüylü kumaşlarda gömülebilir. Bunu engellemek için dikişin birkaç kat atılması gerekir. Bu kısımda kaç kat dikiş atılacağını belirleriz. Genel değeri 1'dir.
- **Batış tekrar metodu:** Batış tekrarının her ne şekilde yapılacağını belirler. Her batış seçeneği her batışın tekrar edileceğini her ikinci batış seçeneği batışın iki batışta bir tekrar edileceğini belirtir.
- **Cornelly:** Bu seçenek çin iğnelerinin kenarlarında nakış makinesinin nasıl döneceğini belirler. Seçenek "Evet" olarak ayarlanırsa nakış makinesi çin iğnelerinin köşelerinde bir vuruş fazla yapar. Bu hareket kenarların düzgün çıkmasıyla beraber eski model nakış makineleri ve kalın iple işlenen desenlerde ufak batışlar oluşacağından iplik kopmasına neden olabilir. Genel değeri "Hayır"dır.

- **Zikzak:** İnce sargıda sargı açısını bir miktar bükerek sargının daha düzgün çıkmasını sağlar. Genel değer “Hayır”dır.

5.3.2. Temizle

Nakış makineleri bir milimetreden daha küçük batış aralıklarında çalışmakta zorlanır. Bu yüzden desende küçük batışların temizlenmesi makinenin sağlıklı çalışması için önemlidir. Minimum ve maksimum değerler hangi batış aralığında yapılacağını belirler. Genel değerler minimum 1, maksimum 7’dir.

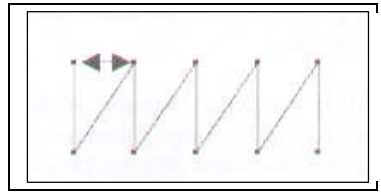
5.3.3. Çekme payı

Çekme payı kumaşın zayıf olması durumunda sargı ve Çin iğnelerinde oluşabilecek incelmeleri önlemek amacı ile kullanılır.

- **Çekme payı%(Yüzdesi):**Desen sisteminin çekme payı verirken uygulayacağı miktarı yüzde cinsinden belirler. Genel değeri “5”tir. Değer –(eksi) olarak verilerek sargıların inceltmesi sağlanabilir. Maksimum çekme mesafesi sistemin çekme payını verirken kullanacağı sınır değerini belirler. Bu değer çekme payı yüzdesini yarısı kadar verilebilir(5’e 3 veya 10’a 5 gibi).Bu değer verilemezse çekme payı uygulanmaz.
- **Sınır genişlet(outline shift):**Bu seçenek çekme payını yüzde olarak değil de milimetre cinsinden verilmek istendiğinde kullanılabilir.

5.3.4. Sıklık

Desende dikiş harici hareketlerde(sargı Çin iğnesi vb) iki batış arasındaki mesafe değeri desenin sıklığını belirler. Bu değer azaldığında batış arası mesafede azalacağından desen sıklaşır. Değer arttırıldığında mesafede artacağından desen seyrekleşir. Sıklık değeri kullanılan ipe, kumaşa, metoda ve sargıların kalınlığına göre değişir. Genel değer”5”tir. Bu şu anlama gelir; iki batış arası mesafe 0,5 mm.dir.



Şekil.5.7: Sıklık

- **Orta sıklık:** Bu seçenek ile bir Çin iğnesi bloğunun ortasındaki sıklık miktarı belirlenir. Genel değer, sıklık değerinin 2 katıdır.
- **Son sıklık:** Bu seçenek ile bir Çin iğnesi bloğunun sonundaki sıklık miktarı belirlenir. Genel değer orta sıklık değerinin iki katıdır.

5.3.5. Dügüm

Nakış makineleri sürekli hareketle çalıştığından uzak mesafelere atlama yapmadan önce blok sonuna düğüm atılmalıdır. Burada parametreler otomatik düğüm seçeneklerini içerir. Otomatik düğüm ayarı desende küçük batışlar ve atlamalar oluşturduğundan iplik kopmalarına sebep olabilir. Yüksek devirle çalışan modern makinelerde kullanılmasına gerek yoktur.

- **Düğüm ekle(blok başına):**Nakış makinesi blok yapmaya başlamadan önce düğüm uygulayarak alt ipin alınması sağlanabilir. Modern makinelerde ilk hareketler nakış makinesi tarafından uygulandığından verilmesine gerek yoktur.
- **Düğüm ekle(blok sonuna):**Blok bitiminde birkaç küçük batış hareketi eklenerek düğüm oluşturulur. Bu seçenek genelde "Hayır"dır.
- **Düğüm dosyası:** EOS desen sistemi ile gelen değişik düğüm türlerinden hangisinin yükleneceği bu bölümden seçilebilir. Mevcut düğüm dosyası pek çok durumda yeterli olacaktır.
- **İlk değer düğümü kullan:** Düğümle ilgili değerlerin ilk haline getirilmesine yarar.
- **Atlama ile birleştir:** Düğümden sonra genelde nakış makinesi batış yapmadan hareket eder. Bu hareketten önce makineye atlama yapacağını bildirip bildirmeyeceğini belirler. Genelde bu seçenek "Hayır"dır.

5.3.6. Dikiş adım

Desende kullanılan dikiş adımlarının iki batış arasındaki mesafesini belirler. Genel değer "20" dir. Bu değer 2 mm' lik aralıklarla batış yapılacağını belirtir. Bu değer 0,7 mm yani 7' nin altına düşmemelidir.

- **Dikiş yöneticisi:** Dikiş adım boyunun blok mesafesi denk gelmediği zaman blok başı ve sonunda ayarlayıp ayarlamayacağını belirler. Mesafe 2 mm' lik adımlar halinde giden bir dikiş şayet blok sonunda 2 mm' den küçük alan kalırsa bu alan dikiş yöneticisi tarafından önceki tüm batışlar küçülterek doldurulmaya çalışılır. Dikiş yöneticisi kullanılmaz ise son batış küçültülerek blok bitirilir. Genel değeri "Hayır"dır.

5.3.7.Dikiş kontur

Sargı ya da Çin iğnelerinin dışına seçilen dikiş tipinde kontur atılması sağlar.

Liste kutusundan atılmak istenen dikiş tipi seçilerek uygulanır. Tek değeri tek kat dikiş atılacağını, çift değeri iki kat dikiş atılacağını belirtir.

5.3.8. Sargı kontur

Sargı ya da Çin iğnelerinin dışına sargı tipinde bir kontur geçilmesini sağlar burada bazı değerler girilmesini gerekir.

- **Sargı kontur yap:** Sargı kontur yapılıp yapılmayacağını açıp kapatır.
- **Sıklık:** Sargı konturun sıklığını belirler(Genel sıklıkla karıştırmayın.).
- **Stop ekle:** Sargı kontur yapılmadan önce stop verilip verilmeyeceğini belirler. Kontur ve asıl blok farklı renklerde yapılmak istenirse stop konumu kullanılabilir.
- **Kama:** Diğer sargılarda olduğu gibi kama seçeneğinin kullanılıp kullanılmayacağını belirler.
- **Deliklere uygula:** Eğer bırakılmışsa çin iğnelerindeki boşlukların etrafına da kontur geçirilip geçilmeyeceğini belirler.
- **Birinci kenar genişliği:** Sargı konturun birinci kenar genişliğini belirtir.
- **İkinci kenar genişliği:** Sargı konturun ikinci kenar genişliğini belirtir.
- **Sargı açısı:** Konturun sınır çizgisine açısını belirtir. En iyi sonucu 90 derecelik açı verir.
- **Köşe tipi:** Sargının köşe dönüşleri ne şekilde yapacağını belirtir. Üç seçenekten istenilen seçilir.
- **Sargı kontur için zikzak alt yürütme:** Atılan sargı konturun altına zikzak tutturma yapılıp yapılmayacağını belirler. Tüylü kumaşlarda zikzak atma tüyleri yatıracağından üzerine gelen sargının daha düzgün çıkmasını sağlar.

5.3.9. Zikzak zemin taraması

Tüylü kumaşlarda zeminin gözükmelerini engellemek için sargı ve çin iğnelerinin altına zikzak zemin taraması atılması gerekir.

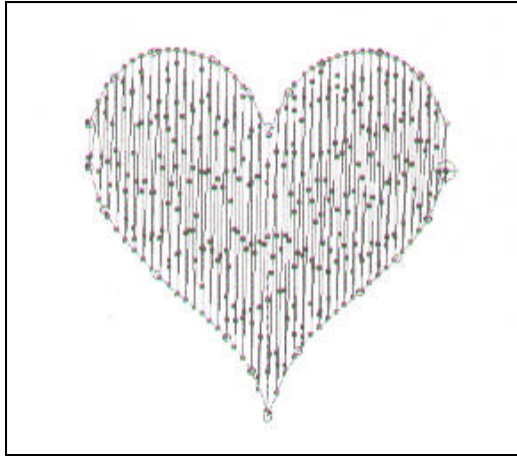
- **Zikzak zemin taramasını aç:** Zikzak zemin taramasının yapılıp yapılmayacağını belirler. Çin iğnelerinde her zaman açık olmalıdır.7 mm' yi geçen sargı kalınlıklarında kullanılması faydalı olur.
- **Kenarlarından mesafesi:** Atılacak zikzak taramasının sınırından mesafesini ayarlar. Genel değer "5"tir.

- **Sıklık:** Zemin taramasının sıklığını belirler. Genel değer genel sıklığın 10 katıdır; yani genel sıklık 5 verilmişse zikzak sıklığı 50 verilmelidir.
- **Çin iğnesi:** Alan çok geniş ise atılan zikzak, Çin iğnesi gibi batışlar yapılarak oluşturulur. Bu seçenek sargılarda kullanılmayabilir.
- **Zemin tarama açısı:** Zemine oluşturulan dikişlerin Çin iğnesine oluşturulan açısını belirler. Genel değeri “90” derecedir.
- **İkinci kat zemin taramasını aç:** Tüylü kumaşların tüylerinin yatırılmasını ve zemin gözükmemesini engellemek için zikzak zemin taraması iki kat olarak yapılabilir.
- **İkinci kat zemin tarama açısı:** Bu seçenek ikinci zikzağın açısını belirler. Genel değer 90 dereceye 45 derecedir.
- **Adım:** Atılan zikzak dikişlerin adım boyunu belirler. Genel değer “30”dur.

5.3.10. Step(Fill stitch-Tatami)

Bu seçenek Çin iğnelerinin genel parametrelerini içerir.

- **Adım:** Çin iğnesinin bir alanı doldururken oluşturduğu batışların aralıklarını belirler. Genel değer “35”tir. Bu değer çok küçük verilirse sistem alanı küçük batışlar yaparak doldurulur bu da iplik kopmasına neden olur.



Şekil 5.8: Dikiş adımı

- **Sargıya geçiş limiti:** Çin iğneleri daralan alanlarda sargıya dönüşür. Sargıya geçiş limiti Çin iğnelerinin hangi kalınlık miktarından sonra sargı yapmaya başlayacağını belirler.

- **Maksimum batış uzunluğu:** Çin iğnesinin kenarlarında yapılacak en küçük hareketin boyunu belirler. Çok küçük değer vermek nakış makinesinin iplik kopmasına sebep olur.


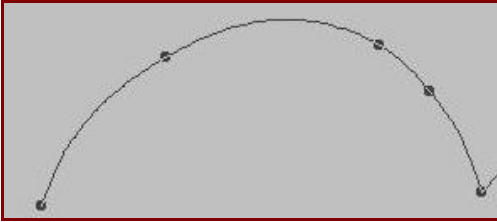
5.4. Kompozisyon Hazırlama

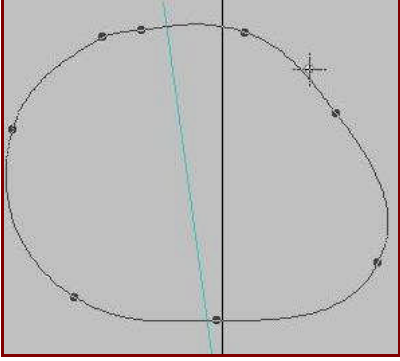
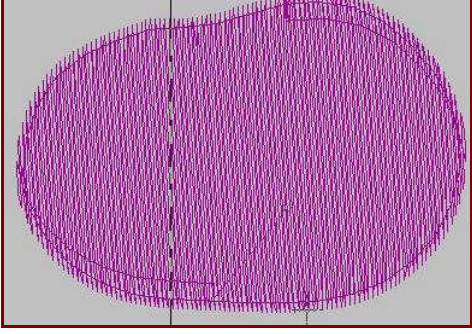
- Konuya uygun desen araştırılması yapılır (Çin iğnesi tekniğine uygun, geniş desenler seçilmelidir.).
 - Nakış dergilerinden, desen defterlerinden, internetten, vb.
 - Daha önce işlenmiş nakış örneklerinden veya kumaş üzerine basılı desenlerden
 - Doğadan,
 - Eski ürün desenlerinden, müzelerden, vb.
- Seçilen desen parşömen kâğıdına düzgün bir şekilde çizilir (Çizim araç ve gereçlerini kullanarak çiziniz).
- Desenin renkleri belirlenir (İğne sayısı).
- Desenin teknikleri belirlenir (Dikiş, sargı, Çin iğnesi vb.).

NOT: Uygulamalarınızı yaparken, çalışmış olduğunuz desen programının özelliklerini dikkate alınız.

UYGULAMA FAALİYETİ

Temel Çin İğnesi

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Deseni ekrana getiriniz.</p>	
<p></p> <p>➤ Çin iğnesi simgesini fareizin sol tuşu ile seçiniz.</p>	<p>➤ Sistem birinci iğneyi otomatik olarak seçecektir.</p>
<p>➤ Yapacağınız Çin iğnesi türünü seçiniz.</p>	
<p>➤ Parametre ayarlarını yapınız.</p>	<p>➤ Parametre ayarlarını işleme zeminini dikkate alarak veriniz.</p>
<p>➤ Fareizin sağ tuşu ile başla komutu veriniz.</p>	
<p>➤ Fareizin sol tuşu ile referans noktalarınızı desen etrafında veriniz.</p> <p></p>	<p>➤ Yanlış verilen referans noktalarınızı bilgisayardaki "del" tuşu ile silebilirsiniz.</p>
<p>➤ Deseniniz bittiğinde fareizin sağ tuşu ile bitti komutu veriniz.</p>	

<p>➤ Dikiş yönünü farenizin sol tuşu ile veriniz.</p> 	<p>➤ Ekranın sol alt köşesinde uyarı yazıları çıkacaktır takip ediniz.</p> <p>➤ Makinenin işleme yapacağı yönü dikkate alınız.</p>
<p>➤ Desenin başlangıç ve bitiş noktasını veriniz.</p>	<p>➤ Ekranın sol alt köşesinde uyarı yazıları çıkacaktır takip ediniz.</p> <p>➤ Başlangıç ve bitiş noktası aynı desendeki başka işleme noktasına geçmede önemli bir unsurdur. Deseni dikkate alarak komutlarınızı veriniz.</p>
<p>➤ Deseniniz ekranda ilenmiş olarak görülecektir. Takip ediniz.</p> 	
<p>➤ Aynı desen üzerinde başka yerleri işlemek için aynı işlemleri tekrar ediniz.</p>	

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşlarınızla değişerek değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ	Evet	Hayır
1. Deseni ekrana getirdiniz mi?		
2. Çin iğnesi simgesini farenizin sol tuşu ile seçtiniz mi?		
3. Yapacağınız Çin iğnesi türünü seçtiniz mi?		
4. Parametre ayarlarını yaptınız mı?		
5. Farenizin sağ tuşu ile başla komutu verdiniz mi?		
6. Farenizin sol tuşu ile referans noktalarınızı desen etrafında verdiniz mi?		
7. Desenin bittiğinde farenizin sağ tuşu ile bitti komutu verdiniz mi?		
8. Dikiş yönünü farenizin sol tuşu ile verdiniz mi?		
9. Desenin başlangıç ve bitiş noktasını verdiniz mi?		
10. Desenin ekranda ilemiş olarak görülecektir. Takip ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine dönerek işlemi tekrarlayınız. Cevaplarınızın tamamı “Evet” ise bir sonraki faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-6

AMAÇ

Öğrenme faaliyetinde kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında dekoratif dikiş tekniğini desen üzerinde uygulayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

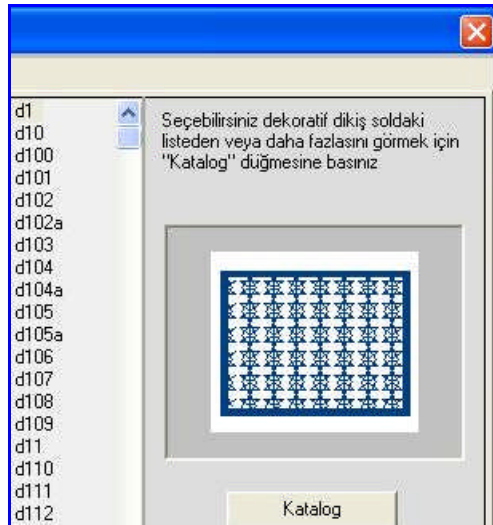
Dekoratif dikişleri nerelerde uygulayabilirsiniz araştırınız ve sonucu rapor ediniz, sınıf arkadaşlarınız ile paylaşınız.

6. DEKORATİF DİKİŞ TEKNİĞİNİ DESEN ÜZERİNDE UYGULAMA

6.1. Dekoratif Dikiş

Aynı motifin veya objenin, verilen koordinatlar arasına yan yana yerleştirmesine denir. Bir nakış deseni oluşturulurken devamlı olarak tekrar eden bu objelere ihtiyaç duyulabilir. Arşivden seçilen bu objelerle çok değişik desenler ve tasarımlar yapılabilir.

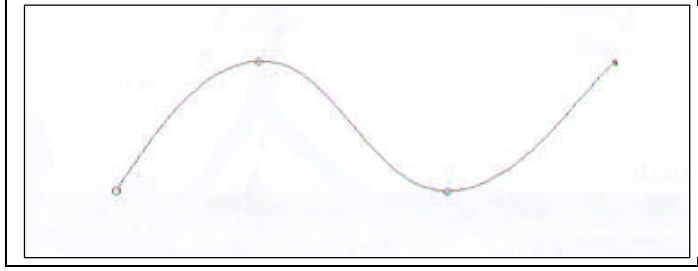
6.2. Dekoratif Dikiş Çeşitleri



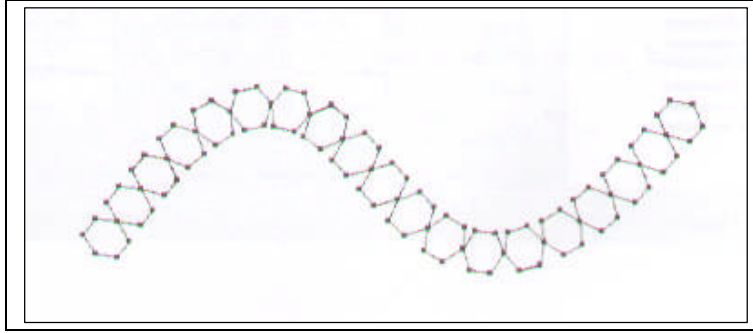
Resim 6.1: Dekoratif dikiş seçenekleri

6.2.1. Temel dekoratif dikiş

Verilen koordinat doğrultusunda dekoratif dikiş yapmaya yarar.



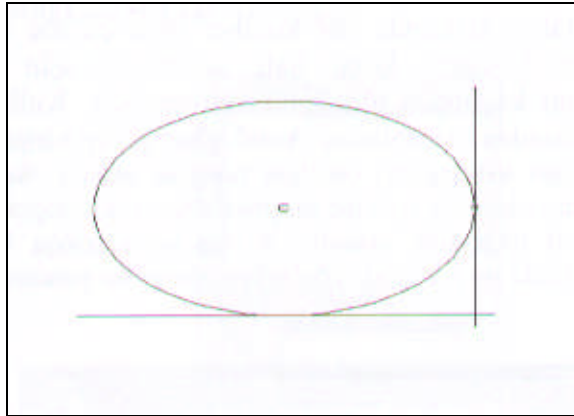
Şekil 6.1: Dikiş çizgisi



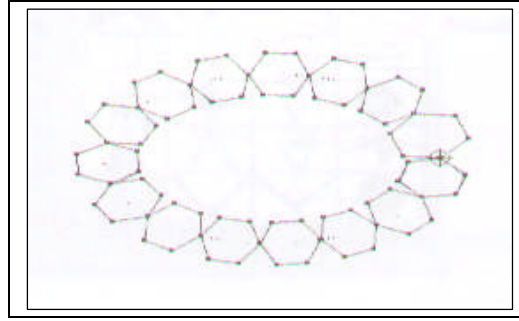
Şekil 6.2: Dekoratif dikiş

6.2.2. Elips şekli etrafına dekoratif dikiş

İstenilen daire veya elips şekil kenarlarına dekoratif dikiş yapmaya yarar.



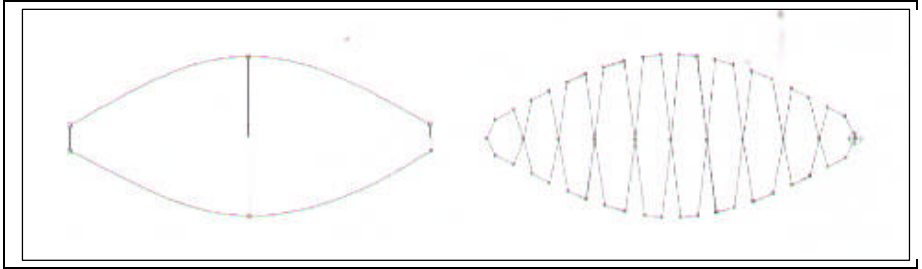
Şekil 6.2: Elips



Şekil 6. 3: Elips şekli etrafına uyulanmış dekoratif dikiş

6.2.3. Karşılıklı dekoratif dikiş

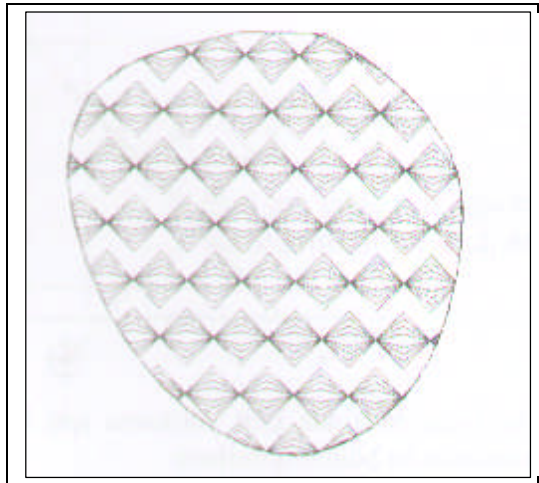
İki koordinat arasına dekoratif dikiş yapmaya yarar. Geniş alanlarda kullanılır.



Şekil 6.4: Karşılıklı dekoratif dikiş uygulaması

6.2.4. Bölge dekoratif dikiş

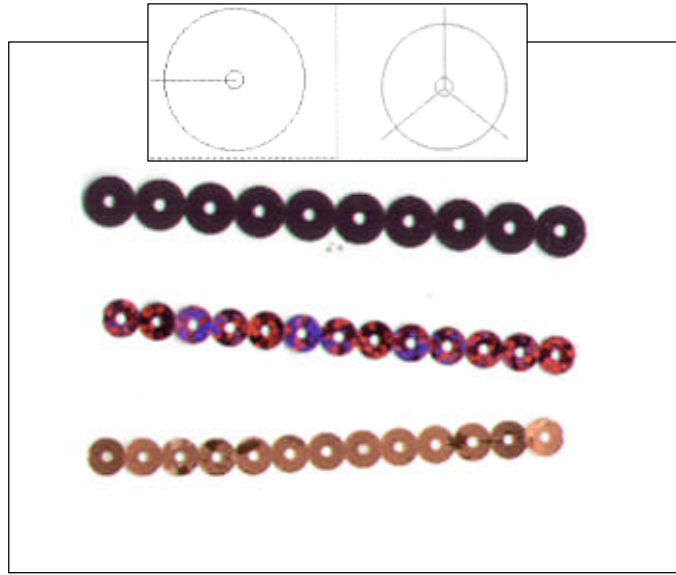
Tamamen bir bölgenin dekoratif dikiş ile doldurulmasında kullanılır. Çok geniş alanlarda bu dikiş tekniği kullanılabilir.



Şekil 6.5: Bölge dekoratif dikiş uygulaması

6.2.5. Pul

Nakış yapılırken özel süsleme malzemesi olarak kullanılır. Yapılan desenin daha güzel görünmesini sağlar. Pulların değişik renkleri ve büyüklükleri vardır. Desen ve kumaş özelliğine göre seçilir ve aparat vasıta ile işlenir. Bu pullar değişik dikiş teknikleri ile kumaşa tutturulur.



Şekil 6.6: Pul

6.2.6. Paralel kenar

Dekoratif dikiştir. Kare veya dikdörtgen alanın dekoratif dikiş ile doldurulmasını sağlar.

6.3. Parametre Ayarları

Dekoratif dikiş tekniği uygulanırken yapılacak olan ayarların tümünü içerir. Verilecek değerler ve yapılacak olan seçimler dekoratif dikiş tekniğinin çeşidine ve desen programına göre değişiklik gösterebilir. Uygun parametre ayarları, işlemenin netliği ve işleme süresi ile ilişkilidir.



Resim 6.2: Dekoratif dikiş parametreleri ekran görüntüsü

6.3.1 Genel

Bu kısımda desenin geneline uygulanabilecek ayarlar ve seçenekler bulunur.

- **Üst üste bindirme:** Sargılarda ve çin iğnelerinde birleşim noktalarında kaç batış üst üste bineceğini belirtir. Bu değer 1-5 arasında olabilir. Çin iğnelerinde 0 olması birleşim yerlerinde oluşacak izi engeller.
- **Batış tekrar sayısı:** Dikiş hareketleri polar veya havlu gibi tüylü kumaşlarda gömülebilir. Bunu engellemek için dikişin birkaç kat atılması gerekir. Bu kısımda kaç kat dikiş atılacağını belirleriz. Genel değeri 1'dir.
- **Batış tekrar metodu:** Batış tekrarının her ne şekilde yapılacağını belirler. Her batış seçeneği her batışın tekrar edileceğini her ikinci batış seçeneği batışın iki batışta bir tekrar edileceğini belirtir.

6.3.2. Temizle

Nakış makineleri bir milimetreden daha küçük batış aralıklarında çalışmakta zorlanır; bu yüzden desende küçük batışların temizlenmesi makinenin sağlıklı çalışması için önemlidir. Minimum ve maksimum değerler hangi batış aralığında yapılacağını belirler. Genel değerler minimum 1, maksimum 7'dir.

6.3.3. Düğüm

Nakış makineleri sürekli hareketle çalıştığından uzak mesafelere atlama yapmadan önce blok sonuna düğüm atılmalıdır. Burada parametreler otomatik düğüm seçeneklerini içerir. Otomatik düğüm ayarı desende küçük batışlar ve atlamalar oluşturduğundan iplik kopmalarına sebep olabilir. Yüksek devirle çalışan modern makinelerde kullanılmasına gerek yoktur.

- **Düğüm ekle(blok başına):** Nakış makinesi blok yapmaya başlamadan önce düğüm uygulayarak alt ipin alınması sağlanabilir. Modern makinelerde ilk hareketler nakış makinesi tarafından uygulandığından verilmesine gerek yoktur.

- **Düğüm ekle(blok sonuna):**Blok bitiminde birkaç küçük batış hareketi eklenerek düğüm oluşturulur. Bu seçenek genelde "Hayır"dır.
- **Düğüm dosyası:** EOS desen sistemi ile gelen değişik düğüm türlerinden hangisinin yükleneceği bu bölümden seçilebilir. Mevcut düğüm dosyası pek çok durumda yeterli olacaktır.
- **İlk değer düğümü kullan:** Düğümle ilgili değerlerin ilk haline getirilmesine yarar.
- **Atlama ile birleştir:** Düğümden sonra genelde nakış makinesi batış yapmadan hareket eder. Bu hareketten önce makineye atlama yapacağını bildirip bildirmeyeceğini belirler. Genelde bu seçenek "Hayır"dır.

6.3.4. Dikiş adım

Desende kullanılan dikiş adımlarının iki batış arasındaki mesafesini belirler. Genel değer "20" dir. Bu değer 2 mm' lik aralıklarla batış yapılacağını belirtir. Bu değer 0,7 mm yani 7' nin altına düşmemelidir.

- **Dikiş yöneticisi:** Dikiş adım boyunun blok mesafesi denk gelmediği zaman blok başı ve sonunda ayarlayıp ayarlamayacağını belirler. Mesafe 2 mm' lik adımlar halinde giden bir dikiş şayet blok sonunda 2 mm' den küçük alan kalırsa bu alan dikiş yöneticisi tarafından önceki tüm batışlar küçültülerek doldurulmaya çalışılır. Dikiş yöneticisi kullanılmaz ise son batış küçültülerek blok bitirilir. Genel değeri "Hayır" dır.


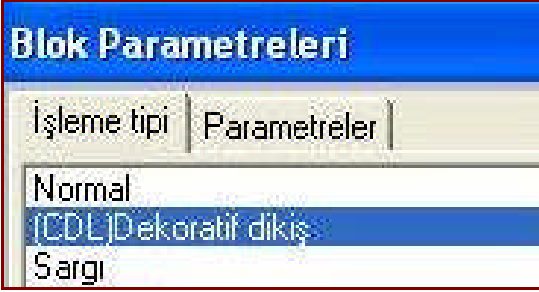
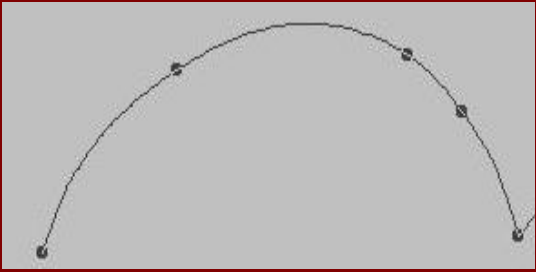
6.4. Kompozisyon Hazırlama

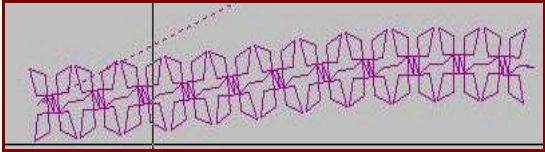
- Konuya uygun desen araştırılması yapılır (Dekoratif dikiş tekniğine uygun, desenler seçilmelidir.).
 - Nakış dergilerinden, desen defterlerinden, internetten, vb.
 - Daha önce işlenmiş nakış örneklerinden veya kumaş üzerine basılı desenlerden
 - Doğadan
 - Eski ürün desenlerinden, müzelerden, vb.
- Seçilen desen parşömen kâğıdına düzgün bir şekilde çizilir (Çizim araç ve gereçlerini kullanarak çiziniz.).
- Desenin renkleri belirlenir (İğne sayısı).
- Desenin teknikleri belirlenir (Dikiş, sargı, dekoratif dikiş vb. Hatta tüm iğne teknikleri kullanılarak bir desen oluşturulabilir.).

NOT: Uygulamalarınızı yaparken, çalışmış olduğunuz desen programının özelliklerini dikkate alınız.

UYGULAMA FAALİYETİ

Temel Dekoratif Dikiş

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Deseni ekrana getiriniz.</p>	<p>➤ Çalışma ortamının temizliğine dikkat ediniz</p>
<p></p> <p>➤ Dikiş simgesini fareinizin sol tuşu ile seçiniz.</p>	<p>➤ Sistem birinci iğneyi otomatik olarak seçecektir.</p>
<p>➤ Yapacağınız dekoratif dikişi seçiniz.</p> <p></p>	
<p>➤ Parametre ayarlarını yapınız.</p>	<p>➤ Parametre ayarları; dikiş adımı 25, 30 ya da 35 olmalıdır.</p>
<p>➤ Fareinizin sağ tuşu ile başla komutu veriniz.</p> <p></p>	

<p>➤ Farenizin sol tuşu ile referans noktalarınızı veriniz.</p>	<p>➤ Tuşa uzun basılı tutulduğunda kare nokta koyacaktır. Kare nokta, desenlerinizin köşelerini yapmakta size kolaylık sağlayacaktır.</p> <p>➤ Tuşa kısa basılı tutulduğunda yuvarlak nokta koyacaktır. Yuvarlak nokta, desenlerinizin yuvarlak hatlarında size kolaylık sağlayacaktır.</p> <p>➤ Yanlış verilen referans noktalarınızı bilgisayardaki “del” tuşu ile silebilirsiniz.</p>
<p>➤ Deseniniz bittiğinde farenizin sağ tuşu ile bitti komutu veriniz.</p> 	<p>➤ Deseniniz ekranda ilenmiş olarak görülecektir. Takip ediniz.</p>
<p>➤ Aynı desen üzerinde başka yerleri işlemek için aynı işlemleri tekrar ediniz.</p>	

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşlarınızla değerlendirebilirsiniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ	Evet	Hayır
1. Deseni ekrana getirdiniz mi?		
2. Dikiş simgesini farenizin sol tuşu ile seçtiniz mi?		
3. Yapacağınız dekoratif dikişi seçtiniz mi?		
4. Parametre ayarlarını yaptınız mı?		
5. Farenizin sağ tuşu ile başla komutu verdiniz mi?		
6. Farenizin sol tuşu ile referans noktalarınızı verdiniz mi?		
7. Deseniniz bittiğinde farenizin sağ tuşu ile bitti komutu verdiniz mi?		
8. Aynı desen üzerinde başka yerleri işlemek için aynı işlemleri tekrar ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetinde ilgili konuya geri dönerek işlemleri tekrarlayınız.

ÖĞRENME FAALİYETİ-7

AMAÇ

Öğrenme faaliyetinde kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında otomatik yazı yazmayı desen üzerinde uygulayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Yazı karakterleri ve desen ile uygulamalarını, işlenmiş ürün örneklerini, çizilmiş desenleri araştırarak sınıf arkadaşlarınız ile paylaşınız.

7. OTOMATİK YAZI YAZMAYI DESEN ÜZERİNDE UYGULAMA

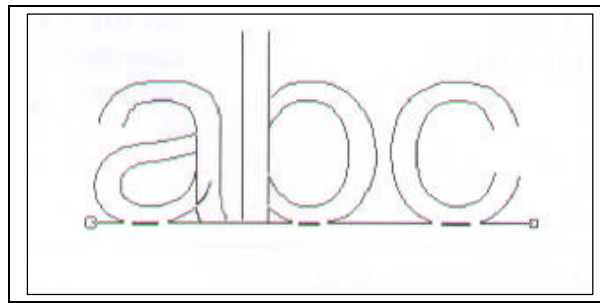
7.1. Yazı Yazma

Değişik harf karakterleri ile yazı yazmaya yarayan, armalarda sıkça kullanılan işlemdir.

7.2. Yazı Çeşitleri

7.2.1. Temel yazı

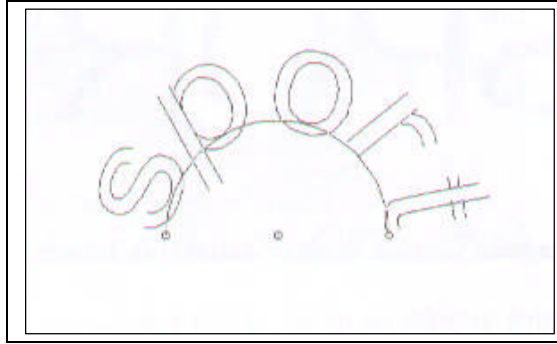
Verilen koordinatlar ve metin doğrultusunda yazı yazmaya yarar.



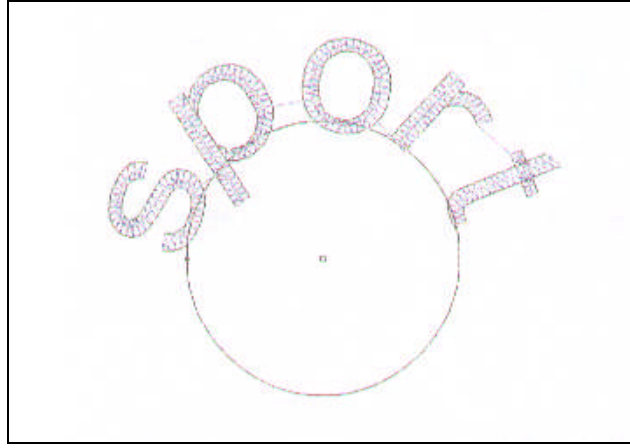
Şekil 7.1: Temel yazı

7.2.2. Elips şekli etrafına yazı

İstenilen daire veya elips etrafına yazı yazmaya yapmaya yarar.



Şekil 7.2: Elips şekli etrafına yazı



Şekil.7.3: Daire Etrafına Yazı

7.2.3. Paralel kenar içine yazı

İstenilen kare veya dikdörtgen etrafına yazı yazmaya yarar.



Şekil 7.4: Paralel kenar içine yazı

7.3. Parametre Ayarları

Yazı yazma işlemi uygulanırken yapılacak olan ayarların tümünü içerir. Verilecek değerler ve yapılacak olan seçimler yazı çeşidine ve desen programına göre değişiklik gösterebilir. Uygun parametre ayarları, işlemenin netliği ve işleme süresi ile ilişkilidir.

7.3.1. Genel

7.3.1.1. Font adı (Yazı karakteri)

İstenilen yazı karakterinin seçilmesi için kullanılır. Değişik yazı karakterleri vardır. Desen özelliğine göre bu karakterlerden biri seçilir.

7.3.1.2. Yazı

Oluşturulmak istenilen yazının girildiği kısımdır. Seçilen yazı karakterinden sonra yazılmak istenen yazı buraya yazılır.

7.3.1.3. Genişlik

Oluşturulmak istenen yazının genişliğini ayarlamak için kullanılır. Yazının desen özelliğine göre genişliği buradan ayarlanabilir.

7.3.1.4. Boşluk

Oluşturulmak istenilen yazının harf aralarındaki mesafelerin ayarlanması için kullanılır.

7.3.1.5. Sıklık

Oluşturulmak istenilen yazının sıklığı veya seyrekliğinin ayarlandığı bölümdür.

7.3.1.6. Yükseklik

Oluşturulmak istenen yazının yüksekliğini ayarlamak için kullanılır.

7.3.1.7. Kelime boşluğu

Oluşturulmak istenen yazının kelime aralarındaki mesafelerin ayarlanması için kullanılır.

7.3.1.8. İtalik

Oluşturulmak istenen yazının sağ ve sol açısının ayarlandığı bölümdür.

7.3.1.9. Yatay

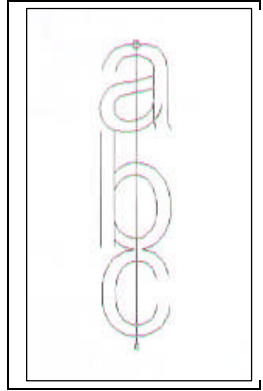
Oluşturulan koordinatın yazılarını yatay konumda oluşturur.



Şekil 7.5: Yatay yazı

7.3.1.10. Dikey

Oluşturulan koordinatın yazılarını dikey konumda oluşturur.



Şekil 7.6: Dikey yazı

7.3.2. Başlama Bitiş Pozisyonu

7.3.2.1. Başlama Pozisyonu

- **Kilit tipi:** Her bir harfin başlangıç noktasına kilit atmak (sökülmemesi için yapılan birkaç dikiş) için istenilen kilit tipidir.

7.3.2.2. Bitiş Pozisyonu

- **Kilit tipi:** Her bir harfin bitiş noktasına kilit atmak (sökülmemesi için yapılan birkaç dikiş) için istenilen kilit tipidir.

7.3.3. Alt Yürüme

Alt yürümede hem dikiş hem de alt dolgu kullanılır.

7.3.3.1. Dikiş

- **Adım uzunluğu:** Alt yürüme dikişinin adım uzunluğudur. Milimetre değerinde verilir. Verilen değerde alt yürüme dikişlerini yapar.
- **Salınım:** Verilen alt yürümenin düz dikiş şeklinde değil de hafif zikzak olması gereken durumlarda kullanılır.
- **Mesafesi:** Koordinatları oluşturulmuş olan sargının üst hattından itibaren alt yürümenin uzaklaşacağı değerdir. Verdiğimiz mesafe sargı kalınlığından büyük olmamalıdır. Küçük bir değer verildiği zamanda dikişler sargının dışına sarkabilir.

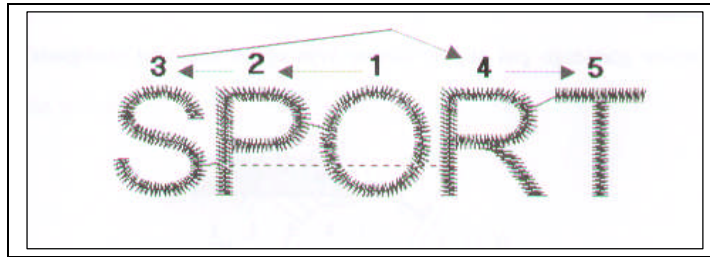
7.3.3.2. Alt dolgu

- **Adım uzunluğu:** Tek veya çift zikzak verildiğinde adım uzunluğu 0 (sıfır) ise atlama olarak yapar. Eğer adım uzunluğuna değer girildiğinde girilen değer doğrultusunda batışlar yapar.
- **Sıklık:** Sargıdaki sıklık gibi ayarlanır. Sargıdaki sıklık gibi sıklık verilmez. Alt dolgu olduğu için daha seyrek yapılır.
- **Mesafesi:** Alt zikzak işleminin kenar hattı arasındaki uzaklığıdır. Alt yürüme veya alt zikzak o daima sargının içinde olmalıdır. Olmadığı takdirde alt dikiş veya zikzak kenarlarda görünür.
- **Tarama açısı:** Alt yürümede yapılması istenen zikzağın nasıl bir açı yaparak gitmesi gerektiği belirtilir. Taramanın açısı üst ve alt koordinat hatları arasında oluşturulan batışlar üzerindeki bir kayma miktarı olarak belirlenir.

7.3.4. Diğerleri

7.3.4.1. Sıralama


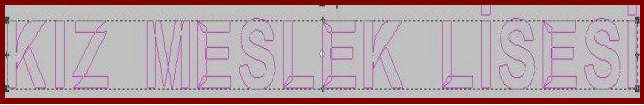

Oluşturulacak yazının işleme sırasını belirler. Örneğin; 5 harfli bir kelimenin baştan sona, sondan başa, ortadan sağa, sola sıralaması gibi işlemleri ayarlar. Aşağıdaki şekilde ortadan sola sonra sağa sıralama işlemi yapılmıştır.



NOT: Uygulamalarınızı yaparken çalışmış olduğunuz desen programının özelliklerini dikkate alınız.

UYGULAMA FAALİYETİ

Temel Yazı

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none">➤ Deseni ekrana getiriniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Çalışma ortamının temizliğine dikkat ediniz
<ul style="list-style-type: none">➤ Yazı simgesini fareizin sol tuşu ile seçiniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Sistem birinci iğneyi otomatik olarak seçecektir.
<ul style="list-style-type: none">➤ Oluşturacağımız metni açılan pencereye yazınız ve onaylayınız.. 	
<ul style="list-style-type: none">➤ Yeni pencereden yazı tipinizi seçiniz. 	<ul style="list-style-type: none">➤ Kullanım alanını dikkate alınız.
<ul style="list-style-type: none">➤ Şablon uygulayınız.	<ul style="list-style-type: none">➤ Kullanım alanını dikkate alınız.➤ Şablon ile yazınızı istediğiniz şekil ve biçim üzerine yerleştirebilirsiniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Fareizin sol tuşu ile işleminizi onaylayınız. 	<ul style="list-style-type: none">➤ Deseniniz ekranda işlenmiş olarak görülecektir takip ediniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Yeni metinler oluşturmak için işlemleri tekrar ediniz.	

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşlarınızla değişerek değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ	Evet	Hayır
1. Deseni ekrana getirdiniz mi?		
2. Yazı simgesini farenizin sol tuşu ile seçtiniz mi?		
3. Oluşturacağınız metni açılan pencereye yazınız ve onayladınız mı?		
4. Yeni pencereden yazı tipinizi seçtiniz mi?		
5. Şablon uyguladınız mı?		
6. Farenizin sol tuşu ile işleminizi onayladınız mı?		
7. Yeni metinler oluşturmak için işlemleri tekrar ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetinde ilgili konuya geri dönerek işlemleri tekrarlayınız.

Bu modüldeki tüm uygulama faaliyetlerini ve modülün sonundaki değerlendirme testini ve uygulama sorusunu başarı ile tamamladıysanız bir sonraki modüle geçiniz

MODÜL DEĞERLENDİRME

ÖLÇME SORULARI

Aşağıdaki cümlelerin doğru olanları için (D), yanlış olanları için ise (Y) yazınız.

1. () Disket taşınabilir depolama araçlarındandır.
2. () Flaş disk, taşınabilir depolama araçlarından değildir.
3. () Tarayıcılar (Scanner) resim, grafik veya yazılı metinleri bilgisayara aktarmaya yarayan cihazlardır.
4. () Disket; üzerine bilgi yazılabilen, yazılı bilgi okunabilen manyetik ortamdır.
5. () CD' ler güç kesintisinde dahi içerdiği bilgileri kaybetmeyen ve tekrar tekrar yazılıp silinebilen bir bellek çeşididir.
6. () Dikiş; iğnenin bir noktadan diğer bir noktaya belli aralıklarla batması demektir.
7. () Adım uzunluğu; iğnenin bir noktadan diğer bir noktaya batışı arasındaki mesafeye denir.
8. () Sargı tekniğinde, başlangıç ve bitiş noktası verilmez.
9. () Adım; 5 iğnenin kaç defa, arka arkaya aynı koordinatları kullanarak batış yapması gerektiğini belirten bir tekniktir
10. () Çevresel alt yürütme, desen işlemeden desen etrafına alttan dikiş yapıp yapılmayacağını ifade eden parametredir.
11. () Sargı sıklığı, sargı dikişleri arasındaki uzaklığın milimetre cinsinden ifadesidir.
12. () Çin iğnesi tekniğinde dikiş yönü verilir.
13. () Mesafe; sargı üzerinde, iğnenin belli aralıklarla batarak doku oluşturmasıdır.
14. () Çin iğnesi, dikiş doğrultularının birbirine olan uzaklığıdır.
15. () Kelime boşluğu, oluşturulmak istenen yazının kelime aralarındaki mesafelerin ayarlanması için kullanılır.

ÇOKTAN SEÇMELİ SORULAR

Aşağıdaki çoktan seçmeli sorularda doğru olan seçeneği işaretleyiniz.

8. Aşağıdakilerden hangisi atölyede bulunan araçlardan değildir?
- A) Bilgisayar
 - B) Yazıcı
 - C) Tarayıcı
 - D) Projeksiyon
 - E) Disket
9. Aşağıdakilerden hangisi elektrik çarpması durumunda alınması gereken önlemlerden biri değildir?
- A) Elektrik şalteri kapatılmalıdır.
 - B) Şalter kapatılmadan kazazedeye dokunulmamalıdır.
 - C) Kazazedeye hemen su içirilmelidir.
 - D) Elektrik şalteri kolay ulaşılabilir ve herkesin görebileceği yerde olmalıdır.
 - E) Islak ellerle prize dokunulmamalıdır.
10. Aşağıdakilerden hangisi taşınabilir depolama araçlarından değildir?
- A) Hoparlör
 - B) Disket
 - C) Taşınabilir bellek (flash disk)
 - D) CD
 - E) Harici diskler
11. Aşağıdakilerden hangisi disket saklarken dikkat edilmesi gerekenlerden biridir?
- A) Manyetik alandan uzak tutulmalıdır.
 - B) Disketin bilgi depolayan manyetik yüzeyine el sürülmemelidir.
 - C) Disket, TV, radyo, ekran, hoparlör gibi cihazların yakınına konulmalıdır.
 - D) Disket ağır cisimlerin altına konulmamalıdır.
 - E) Çok sıcak ya da çok soğuk ortamlarda bırakılmamalıdır.
12. Dikiş doğrultularının birbirine olan uzaklığına ne ad verilir?
- A) Adım uzunluğu
 - B) Sıklık
 - C) Limit
 - D) Tarama açısı
 - E) Adım daraltma

13. Sargı üzerinde, iğnenin belli aralıklarla batarak doku oluşturmasına ne ad verilir?
- A) Limit
 - B) Sıklık
 - C) Ritim
 - D) Geçiş dikişi
 - E) Mesafe
14. Eğri dönüşlerde dikişin ineceği en küçük adım boyu değerine ne ad verilir?
- A) Adım daraltma
 - B) Limit
 - C) Adım boyu
 - D) Adım uzunluğu
 - E) Hiçbiri
15. Aynı motifin veya objenin verilen koordinatlar arasına, yan yana yerleştirmesine ne ad verilir?
- A) Çin iğnesi
 - B) Aplike
 - C) Dikiş
 - D) Sargı
 - E) Dekoratif dikiş
16. Belirli bir alanın içini dikiş tekniği ile doldurmasına ne ad verilir?
- A) Dikiş
 - B) Aplike
 - C) Sargı
 - D) Çin iğnesi
 - E) Yazı
17. İğnenin bir noktadan diğer bir noktaya belli aralıklarla batmasına ne ad verilir?
- A) Dikiş
 - B) Sargı
 - C) Çin iğnesi
 - D) Makro
 - E) Yazı

Sorulara verdiğiniz cevaplar ile cevap anahtarını karşılaştırınız, cevaplarınız doğru ise modülü tamamlamış oldunuz. Cevaplarınızda yanlışlar varsa faaliyeti tekrar ediniz ve öğretmeninizden yardım alınız.

KONTROL LİSTESİ

Tamamlamış olduğunuz modülün sonunda bu kontrol listesini kendiniz ya da arkadaşlarınızla değişerek değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ	Evet	Hayır
1. Atölyenin temizlik ve düzenini sağladınız mı?		
2. Gerekli araçları hazırladınız mı?		
3. Gereçleri hazırladınız mı?		
4. İş güvenliği için gerekli önlemleri aldınız mı?		
5. Bilgisayarı hazırladınız mı?		
6. Bilgisayarı açtınız mı?		
7. Dikiş tekniğine uygun desen hazırladınız mı?		
8. Dikiş parametrelerini ayarladınız mı?		
9. Dikiş tekniğini uyguladınız mı?		
10.Biten deseni kontrol ettiniz mi?		
11.Sargı tekniğine uygun desen hazırladınız mı?		
12.Sargı parametrelerini ayarladınız mı?		
13.Sargı tekniğini uyguladınız mı?		
14.Biten deseni kontrol ettiniz mi?		
15.Çin iğnesi tekniğine uygun desen hazırladınız mı?		
16.Çin iğnesi parametrelerini ayarladınız mı?		
17.Çin iğnesi tekniğini uyguladınız mı?		
18.Biten deseni kontrol ettiniz mi?		
19.Dekoratif dikiş tekniğine uygun desen hazırladınız mı?		
20.Dekoratif dikiş parametrelerini ayarladınız mı?		
21.Deseni hazırladınız mı?		
22.Biten deseni kontrol ettiniz mi?		
23.Yazı tekniğine uygun desen hazırladınız mı?		
24.Yazı parametrelerini ayarladınız mı?		
25.Yazı tekniğini uyguladınız mı?		
26.Biten deseni kontrol ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Bu modüldeki tüm uygulama faaliyetlerini ve modülün sonundaki değerlendirme testini ve soruları başarı ile tamamladıysanız bir sonraki modüle geçebilirsiniz.

CEVAP ANAHTARLARI

MODÜL DEĞERLENDİRME CEVAP ANAHTARI

Doğru - Yanlış

1	D
2	Y
3	D
4	D
5	Y
6	D
7	D
8	Y
9	D
10	D
11	D
12	D
13	Y
14	Y
15	D

Çoktan Seçmeli

1	E
2	C
3	A
4	C
5	B
6	C
7	A
8	E
9	D
10	A

KAYNAKÇA

- Accurate 4, **Nakış Desen Sistemi KULLANMA Kılavuzu.**
- BALTA Memet Oktay, AYB Firması Sorumlusu, **Çalışanlara İşbaşı Eğitim Notları.**
- CENGİZ Gülcan, **Sanayi Nakışı, Desen ve Makine Ders Notları, 2000- 2007.**
- ÇOLAK Kamil, **ME & KA MAKİNE Konfeksiyon ve Nakış Makineleri Servis Sorumlusu Çalışma Notları.**
- **EOS COMPUCON DESEN PROGRAMI Kullanma Kılavuzu.**
- IRGAT Serhan, **Burser Tekstil Firması Sorumlusu ile Görüşme.**
- MEGEP, **Alan ve Dal Modülleri,2006.**
- NAKIŞ SAN. Nakış İşleme San. Ve Tic. Ltd. Ş, **Çalışanlar İşbaşı Eğitimi Notları.**
- **SWF Makine Kullanma Kılavuzu.**
- **Ortaöğretim Bilgi ve İletişim Teknolojisi Kitabı Devlet Kitapları, Birinci Baskı, Ankara, 2006.**
- ÖZKAYA Mete, **ME & KA MAKİNE Konfeksiyon ve Nakış Makineleri Servis sorumlusu Çalışma Notları**
- TÜREL Fatma, **Sanayi Nakışı, Desen ve Makine Ders Notları, 1997- 2007.**
- YARAN Erhan, **Sanayi Nakışı Derlemeleri**