

T.C
MİLLİ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKİ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

EL SANATLARI TEKNOLOJİSİ

**KASNAKSIZ MAKİNA NAKIŞLARINA
HAZIRLIK**

ANKARA 2007

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 ulaşabilirler.
- Basılmış modüller, eğitim kurumlarında öğrencilere ücretsiz olarak dağıtılır.
- Modüller hiçbir şekilde ticari amaçla kullanılamaz ve ücret karşılığında satılamaz.

İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR	iii
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ-1	3
1. MODEL BELİRLEME	3
1.1. Zikzak Dikiş Makinesi ile Yapılan Uygulamalar	3
1.1.1. Tanımı	5
1.1.2. Model Belirlemede Kullanılan Araç ve Gereçler	5
1.1.3. Model Belirlemede Yararlanılan Kaynaklar	5
1.2. Uygulandığı Yerler	6
UYGULAMA FAALİYETİ	7
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	8
ÖĞRENME FAALİYETİ-2	9
2. MALZEME İHTİYACINI BELİRLEME	9
2.1. Kasnaksız Makine Nakışı Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler	9
2.2.1. Çeşitleri	9
2.2.2. Özellikleri	10
2.3. Kasnaksız Makine Nakışı Yapımında Kullanılan İplikler	10
2.3.1. Çeşitleri	10
2.4. Kasnaksız Makine Nakışlarında Kullanılan Yardımcı Malzemeler	10
2.4.1. Çeşitleri	10
2.4.2. Özellikleri	10
UYGULAMA FAALİYETİ	14
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	15
ÖĞRENME FAALİYETİ-3	16
3. KUMAŞI İŞLEMAYA HAZIRLAMA	16
3.1. Ölçü Oran	16
3.2. Kasnaksız Makine Nakışlarında Kumaş Germe	16
3.2.1. Kumaş Germenin Önemi	16
UYGULAMA FAALİYETİ	18
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	19
ÖĞRENME FAALİYETİ-4	20
4. MAKİNEYİ KASNAKSIZ MAKİNE NAKIŞLARINA HAZIRLAMA	20
4.1. Makine Nakışları	20
4.1.1. Makine Nakışlarının Tanımı	20
4.1.2. Makine Nakışlarının Önemi	20
4.2. Kullanılan Makineler	21
4.3. Düz ve Zikzak Dikiş Makinelerinin Bölüm ve Parçaları	23
4.4. Düz ve Zikzak Dikiş Makinelerinin İlave Parçaları	24
4.4.1. Baskı Ayakları	24
4.4.2. Makine İğneleri	25
4.4.3. Mekik	26
4.4.4. Masura	27
4.4.5. Plaka	28
4.4.6. Motor	28
UYGULAMA FAALİYETİ-1	28
4.5. Düz ve Zikzak Dikiş Makinesini Uygulama Yapmaya Hazırlama	29
4.5.1. Masuraya İplik Sarma	29

UYGULAMA FAALİYETİ-2.....	29
UYGULAMA FAALİYETİ-3.....	31
4.5.2. Masurayı Mekiğin İçine Yerleştirme	31
UYGULAMA FAALİYETİ-4.....	32
4.5.3. Mekiği Mekik Yuvasına Yerleştirme	32
UYGULAMA FAALİYETİ-5.....	33
4.5.4. Mekiği Mekik Yuvasından Çıkarma	33
UYGULAMA FAALİYETİ-6.....	34
4.5.5. İğneyi İğne Yuvasına Takma	34
UYGULAMA FAALİYETİ-7.....	35
4.5.6. Baskı Ayağını Takma	35
4.5.7. Üst İpliği Geçirme.....	36
UYGULAMA FAALİYETİ-8	36
UYGULAMA FAALİYETİ-9	37
4.5.8. Alt ve Üst İplik Gerginliğini Ayarlama	37
UYGULAMA FAALİYETİ-10	38
4.5.9. Makine Özelliklerine Göre Zikzak Dikiş Ayarı Yapma.....	38
UYGULAMA FAALİYETİ-11	39
4.6. Makineyi Nakışa Hazırlamada Kullanılan Araç ve Gereçler.....	39
4.7. Makineyi Kasnakla Nakış Yapmaya Hazırlama	39
UYGULAMA FAALİYETİ-12.....	41
4.8. Makineyi Kasnaksız Makine Nakışlarına Hazırlama	41
4.9. Makinelerin Basit Arızaları ve Onarımı	43
4.9.1. İplik Atlama Nedenleri	43
4.9.2. Üst İplik Koparma Nedenleri.....	43
4.9.3. Alt İplik Koparma Nedenleri	43
4.9.4. İğne Kırılma Nedenleri.....	44
4.9.5. Bozuk Dikiş Nedenleri	44
4.9.6. Makinenin Ağır Çalışma Nedenleri	44
4.9.7. Kumaşın Baskı Ayağı Altında Normal Yürümemesi Nedenleri	45
4.9.8. Mekik ve Masura Ayarı.....	45
4.9.9. Nakil Dişlilerinin Ayarı.....	45
4.10. Makinenin Bakımı ve Korunması	46
4.10.1. Dikiş Makinesinin Temizlenmesi.....	46
UYGULAMA FAALİYETİ-13	47
UYGULAMA FAALİYETİ-14.....	48
4.11. Makinenin Korunması.....	49
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	50
PERFORMANS DEĞERLENDİRME	52
MODÜL DEĞERLENDİRME.....	56
CEVAP ANAHTARLARI	58
KAYNAKÇA	60

AÇIKLAMALAR

KOD	215ESB274
ALAN	El Sanatları Teknolojisi
DAL/MESLEK	Alan Ortak
MODÜLÜN ADI	Kasnaksız Makine Nakışlarına Hazırlık
MODÜLÜN TANIMI	Kasnaksız makine nakışlarında, model belirleme, malzeme ihtiyacını belirleme, kumaşı işlemeye hazırlama, makineyi kasnaksız makine nakışlarına hazırlama konularının anlatıldığı öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/32
ÖN KOŞUL	Ön koşul yoktur.
YETERLİK	Kasnaksız makine nakışlarında işleme için hazırlık yapmak
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Uygun ortam sağlandığında kasnaksız makine nakışlarında tekniğe uygun, işleme için hazırlık yapabileceksiniz. Amaçlar 1. Tekniğe uygun olarak model belirleyebileceksiniz. 2. İşlemeye uygun araç ve gereç seçimi yapabileceksiniz. 3. Tekniğe ve ölçüye uygun olarak kumaşı işlemeye hazırlayabileceksiniz 4. Makineleri çeşitlerine göre kasnaksız makine nakışı yapımına hazırlayabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Aydınlık ve temiz atölye, Desen kitabı, fotoğraflar, renk kataloğu, bitmiş ürün örnekleri, çizim araç gereçleri, nakış malzemeleri, süsleme malzemeleri, kumaş, ölçme araçları, çalışma masası, zikzak dikiş makinesi, sanayi tipi piko makinesi, makine parçaları, bakım onarım malzemeleri vb.
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,

Makineler hayatımızın her alanında olduğu gibi nakış alanında da büyük kolaylık ve yenilik getirmiştir. Makinede yapılan işlemler ucuz, kullanışlı ve güzel olduğu için daha çok tercih edilmektedir.

Makinede yapılan işlemler kasnakla yapılabildiği gibi kasnaksız da yapılmaktadır. Kasnaksız yapılan işlemleri günlük hayatta kullanabileceğimiz hemen her eşya üzerine rahatlıkla uygulayabiliriz.

Bu modül, kasnaksız makine nakışlarında model belirleme, malzeme ihtiyacını belirleme, kumaşı işlemeye hazırlama, makineyi kasnaksız makine nakışlarına hazırlama bilgi ve becerilerini içermektedir.

Bu modülü aldığınız takdirde; aile ve sanayi tipi nakış makinelerini ve parçalarını tanıyacaksınız. İlerideki modüllerde de makinede iş yapma yeteneği kazanacaksınız.



ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

Öğrenme faaliyetinde kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında, ürüne uygun olarak model belirleyebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Ø Çevrenizde zikzak dikiş makineleri ve bu makinelerde yapılan çalışmaları araştırınız,
- Ø Bu modellerde kullanılan malzeme numunelerinden dosya oluşturarak bilgi ve çalışmalarınızı arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. MODEL BELİRLEME

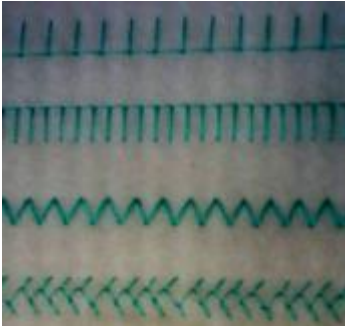
1.1. Zikzak Dikiş Makinesi ile Yapılan Uygulamalar

- Ø Zikzak dikiş,
- Ø Sürfile,
- Ø İnce ve kalın sarma,
- Ø Marka ,
- Ø Fermuar dikme,
- Ø Aplike,
- Ø Dantel dikme,
- Ø Çin iğnesi,
- Ø Antika,
- Ø Ajur,
- Ø Gölge işi,
- Ø Türk işi,
- Ø Disklerle çeşitli susmalar,
- Ø Çift iğne ile susmalar,
- Ø Nervür,
- Ø Kapitone,
- Ø İki kumaşı birleştirme,
- Ø Kenar kıvrırma,
- Ø Düğme dikme,
- Ø Örme ilik,
- Ø Lastik dikme,
- Ø Yama,

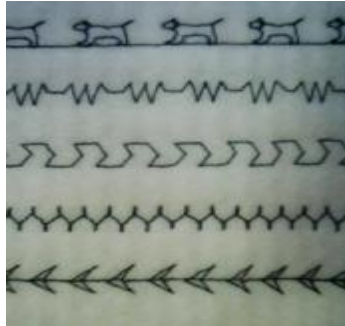
- Örgü,
- Ø Biye,
- Ø İnce lastik ile büzgü,
- Ø Etek baskısı,
- Ø Kordon dikme,
- Ø Tül işi,
- Ø Antep işi yapma,
- Ø Beyaz iş,
- Ø Kordela işi,
- Ø Mimoza işi,
- Ø Blonya işi,
- Ø Kum iğnesi,
- Ø Astragan işi,
- Ø Maraş işi,



Resim 1.1: İlik



Resim 1.2: Zikzak Dikiş



Resim 1.3: Çeşitli Susmalar



Resim 1.4: Nervür



Resim 1.5: Kapitone



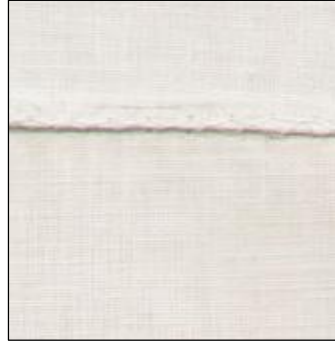
Resim 1.6: Düğme Dikme



Resim 1.7: Kenar Danteli Sarma



Resim 1.8: Fermuar Dikimi



Resim 1.9: Kenar Kıvrırma



Resim 1.10: Ara Danteli Dikimi

1.1.1. Tanımı

Kasnaksız makine nakışı, zikzak dikiş makinesi ile yapılan değişik dikiş ve süslemelerinin tümüdür.

Zikzak dikiş yapan makinelerde, iğneye zikzak hareketini makine verir. Makineyi düz dikiş diker gibi hareket ettirmenize rağmen disk ve makinenin özelliğinden şekiller meydana gelir. Değişik sarma ve susmalar yapılır.

Zikzak dikiş makinelerinde değişik ayaklar ve aparatlar kullanılarak da çeşitli işler ve süslemeler yapılabilir.

Düz dikiş makineleri ile sadece düz dikiş yapılabilir; ancak makine ayağı çıkarılıp gerekli ayarlar yapıldığında zemin elle hareket ettirilerek de çeşitli işlemler yapılabilir.

1.1.2. Model Belirlemede Kullanılan Araç ve Gereçler

- Ø Kumaş (patiska, keten, teri koton, ...),
- Ø Dantel çeşitleri (kenar ve ara danteli, fisto, sutaşı ...),
- Ø Yardımcı malzemeler (düğme, fermuar, elyaf),
- Ø İplik çeşitleri (vs.),
- Ø Çizim malzemeleri(kalem, kâğıt, silgi, makas, renkli kalemler).

1.1.3. Model Belirlemede Yararlanılan Kaynaklar

Model belirlemede; yapılmış ürün örnekleri, dergiler, broşürler, desen defterleri, fotoğraflardan faydalanılabilir..

Eski ve yeni işlemlerden de model belirlemede yararlanılmaktadır.

Fikir ve düşünceleri kâğıt üzerine aktararak ya da değişik kaynaklardan yararlanarak tasarımlar da oluşturabilir.

1.2. Uygulandığı Yerler

Kasnaksız makine nakışları çeşitli örtüler (masa örtüsü, sehpa örtüsü), yastık, i ve dış giyim süslemeleri, nevresim takımları, mutfak takımları, yatak takımları, dekoratif eşyalar, şase, bohça, mendil, eşarp, fular, fırfır ve farba kenarlarında uygulanır.



Resim 1.11: Yatak Takımı



Resim 1.12: Yastık

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Kasnaksız makine nakışı tekniğine uygun model araştırınız.	Ø Kaynaklarınızı etkili ve verimli kullanınız.
Ø Model tespit ediniz.	Ø Kullanım alanına uygun model seçiniz.
Ø Kompozisyon hazırlayınız.	Ø Seçilen modelin, kullanım alanına uygun ölçülerde olmasına dikkat ediniz.
Ø Modeli kâğıt üzerine çiziniz.	Ø Net çizgi çiziniz. Ø Yuvarlak hatlarda şablon, düz hatlarda cetvel kullanınız.
Ø Hazırladığınız kompozisyonu renklendiriniz.	Ø Fona uygun renk seçmeye dikkat ediniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

KONTROL LİSTESİ

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

	Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1.	Kasnaksız makine nakışı tekniğine uygun model araştırdınız mı?		
2.	Model tespit ettiniz mi?		
3.	Kompozisyon hazırladınız mı?		
4.	Modeli kâğıt üzerine çizdiniz mi?		
5.	Hazırladığınız kompozisyonu renklendirdiniz mi?		

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 kasnaksız makine nakışlarına uygun olarak malzeme ihtiyacını belirleyebilecek, kullanılacak yere ve ürüne uygun malzeme seçebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Kasnaksız makine nakışı yapımında kullanılan araç ve gereçleri araştırarak bulduğunuz malzeme örneklerini sınıf arkadaşlarınızla inceleyiniz.

2. MALZEME İHTİYACINI BELİRLEME

2.1. Kasnaksız Makine Nakışı Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler

- Ø Kumaşlar,
- Ø İplikler,
- Ø Zikzak nakış makinesi ve makine aparatları (mekik, masura, iğne, çeşitli plakalar, baskı ayağı),
- Ø Makas,
- Ø Zikzak dikiş ve nakış makinesi,
- Ø Yardımcı malzemeler.

2.2. Kasnaksız Makine Nakışı Yapımında Kullanılan Kumaşlar

2.2.1. Çeşitleri

- Ø Patiska,
- Ø Opal,
- Ø Ketten,
- Ø Etamin,
- Ø Goblen,
- Ø Çuval,
- Ø Tela,
- Ø Tafta,
- Ø Saten,
- Ø Organze,
- Ø Şifon,

- Ø Tül,
- Ø Krep jorjet,
- Ø Pazen,
- Ø Kadife.

2.2.2. Özellikleri

Yapılacak ürün özelliğine ve kullanılacak yere göre; sık ve seyrek dokunuşlu bütün kumaşlar üzerine uygulanabilir.

2.3. Kasnaksız Makine Nakışı Yapımında Kullanılan İplikler

2.3.1. Çeşitleri

- Ø Makine nakış ipliği,
- Ø Koton iplikler,
- Ø Sim,
- Ø Makine nakış simi.

NOT: Kumaş ve ipliklerle ilgili detaylı bilgi için İşlemeye Hazırlık modülüne bakınız.

2.4. Kasnaksız Makine Nakışlarında Kullanılan Yardımcı Malzemeler

2.4.1. Çeşitleri

- Ø Dantel (ara, kenar danteli),
- Ø Fisto,
- Ø Sutaşı,
- Ø Harç,
- Ø Fermuar,
- Ø Düğme,
- Ø Elyaf,
- Ø İğne (dikiş ve toplu iğne),
- Ø Makas (kumaş ve nakış makası),
- Ø Kalem, silgi, kalemtırış,
- Ø Cetvel, mezüra.

2.4.2. Özellikleri

- Ø **Dantel (ara, kenar danteli):** Çeşitli renk, desen ve kalınlıkta işlenmiş seyrek ipliklerin dokunuşuyla meydana gelen bir malzemedir. Kumaşın kenarına dikilen dantele kenar danteli, kumaşın üstünde işlem yapılan dantele ara danteli denir.

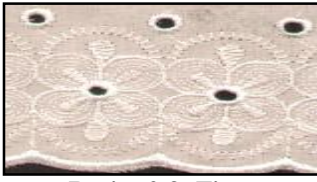


Resim 2.1: Kenar Danteli



Resim 2.2: Ara Danteli

- Ø **Fisto:** Çeşitli kalınlık ve desenlerde, beyaz veya renkli olarak, kumaşın üstüne işlenmiş süsleme malzemesidir.



Resim 2.3: Fisto



Resim 2.4: Fisto

- Ø **Sutaşı:** Çeşitli renk ve biçimlerde sert yüzeyli, kumaşın üstüne konarak işlem yapılan süsleme malzemesidir.



Resim 2.5: Sutaşı

- Ø **Harç:** Sık dokunuşlu, süslü, işlenmiş yüzeyi ile kumaş yüzeyinde işlem yapılan süsleme malzemesidir.



Resim 2.6: Harç

- Ø **Fermuar:** Çeşitli renk ve uzunlukta olan iki kumaş parçasını birleştirmek için kullanılan malzemedir. Metal, plastik, sık veya seyrek dişli çeşitleri bulunmaktadır.



Resim 2.7: Fermuar (Gizli, Metal Dişli, Plastik Dişli)

- Ø **Düğme:** Metal, plastik ve kemikten yapılan, çeşitli boy ve renkte üretilen, giyim süsleme malzemesidir. 2-4 deliklileri ve altlan tutturmalıları mevcuttur.



Resim 2.8: Düğme (Büyük-Küçük, 2-4 Delikli)

- Ø **Elyaf:** Kimyasal maddelerden yapılan, kumaş ile astar arasında konulan kabartma malzemesidir. Genellikle kapitone yapımında kullanılır.



Resim 2.9: Elyaf

- Ø **İğne (dikiş ve toplu iğne):** Dikiş iğnesi çelikten yapılmış, delikli ve bu delikten iplik geçirilerek kumaş dikmeye yarayan bir malzemedir. Toplu iğne ise; deliksiz olup sadece iki malzemeyi (kumaş, dantel vs.) tutturmaya yarar.



Resim 2.10: İğne (Dikiş ve Toplu İğne)

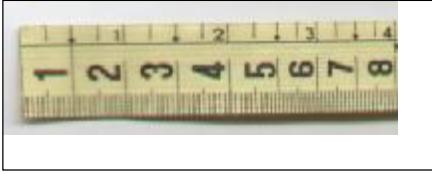
- Ø **Makas (kumaş ve nakış makası):** Nakışta ve dikişte makasın önemi büyüktür. Kaliteli makaslar, su verilmiş çelikten yapılmış olup üzeri cilalıdır. Kullanılacak yere göre değişik tipleri vardır ve malzemeyi (kumaş, dantel, iplik, vs.) kesmek amacı ile kullanılır.



Resim 2.11: Makas (Nakış ve Kumaş Makası)

- Ø **Kalem, silgi, kalemtraş**

Cetvel, mezüra: Ölçüm yapmada kullanılır. Tahta veya plastikten yapılmıştır.



Resim 2.12: Mezüra



Resim 2.13: Cetvel

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Ürüne uygun kumaş seçiniz.	Ø Kullanım alanını göz önünde bulundurunuz.
Ø Ürüne ve kumaşa uygun iplik belirleyiniz.	Ø Kullandığınız kumaşa uygun seçim yapınız.
Ø Yardımcı malzeme seçiniz(süsleme yapmak için).	Ø Kullanım yerini dikkate alınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

KONTROL LİSTESİ

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

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Ürüne uygun kumaş seçtiniz mi ?		
2. Ürüne ve kumaşa uygun iplik belirlediniz mi?		
3. Süsleme yapmak için yardımcı malzeme seçtiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığımız 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 tekniğe ve ölçüye uygun olarak kumaşı işlemeye hazırlayabileceksiniz

ARAŞTIRMA

- Ø Kasnaksız makine nakışı yapımında kullanılan germe araçlarını araştırınız.

3. KUMAŞI İŞLEMeye HAZIRLAMA

3.1. Ölçü Oran

Yapılacak ürünün ölçüsü zevke ve kullanılacak yere göre ayarlanabilir. Modeli ve tasarımı belli olan ürüne uygun kumaşı keserken;

- Ø Düz boy ipliğine dikkat ederek ölçüye uygun iplik çekin,
- Ø Çektiğiniz iplikten kumaşınızı kesin,
- Ø Kestiğiniz kumaşı ütöleyin.

3.2. Kasnaksız Makine Nakışlarında Kumaşı Germe

Kasnaksız makine nakışlarında germe işlemi sadece ince ve seyrek dokunuşlu kumaşlarda uygulanır. İşleme çeşidine göre kumaşın altına kağıt dikerek germe işlemi yapılır. Gerilmeden yapılan işlemlerde ince kumaş büzme yapar, nakışın kalitesini ve değerini düşürür.

3.2.1. Kumaşı Germenin Önemi

- Ø Gerilen kumaş üzerinde nakış daha düzgün işlenir,
- Ø Gerilen kumaş işleminin kolaylıkla ve süratli işlenmesini sağlar,
- Ø İşlemeden çıkan ürün daha kaliteli ve düzgün görünür.

3.2.1.1. Kumaşı Kâğıt ile Germe

Ø Kullanılan araç ve gereçler:

- Parşömen kâğıdı
- Ürün kumaşı
- Nakış malzemesi (dikiş iğnesi, iplik, makas, toplu iğne, vs.)

UYGULAMA FAALİYETİ

Ø Kumaş hesabı yapınız.	Ø Yapacağınız ürünün ölçüsünü alırken dikkat ediniz.
Ø Kumaşı istenilen ölçüye göre kesiniz.	Ø Kumaşı keserken eğri kesmemeye dikkat ediniz. Kumaşınız iplik çekmeye elverişli ise ölçülerinize göre iplik çekiniz.
Ø Kumaşın kenar sürfilesini yapınız.	Ø Kumaşın atmamasına dikkat ediniz.
Ø Kumaşın orta teyelini alınız.	Ø Orta teyeli alırken kumaşın ortasını kaydırmamaya dikkat ediniz.
Ø Kumaşı geriniz.	Ø Düz boy ipliğine dikkat ediniz.
Ø Kâğıdı iki kat kesiniz.	Ø Kâğıdı işlenecek motifi içine alacak şekilde kesiniz.
Ø Kumaşı kâğıdın üzerine yerleştiriniz.	Ø Tekniğe ve ürüne uygun olarak, kumaşı en ve boy ipliklerine dikkat ederek yerleştiriniz.
Ø Desenin kenarlarından toplu veya dikiş iğnesi ile tutturunuz.	Ø Çelik iğne kullanınız.
Ø İşlem yapılacak alanın dışından teyel alınız.	Ø Detaylı bilgi için İşlemeye Hazırlık modülüne bakınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

KONTROL LİSTESİ

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

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Kumaş hesabı yaptınız mı?		
2. Kumaşı istenilen ölçüye göre kestiniz mi?		
3. Kumaşın kenar sürfilesini yaptınız mı ?		
4. Kumaşın orta teyelini aldınız mı?		
5. Kâğıdı (2 kat olarak) kestiniz mi?		
6. Kumaşı kâğıdın üzerine yerleştirdiniz mi?		
7. Desenin kenarlarından toplu veya dikiş iğnesi ile tutturdunuz mu?		
8. İşlem yapılacak alanın dışından teyel aldınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığımız 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 makineleri çeşitlerine göre kasnaksız makine işlemlerine hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Ø Piyasada bulunan ve evde kullanılan düz ve zikzak dikiş ve nakış makine çeşitlerini araştırınız.
- Ø Öğrendiklerinizi rapor haline getirip sınıfa sununuz.

4. MAKİNEYİ KASNAKSIZ MAKİNE NAKIŞLARINA HAZIRLAMA

4.1. Makine Nakışları

4.1.1. Makine Nakışlarının Tanımı

Makine (düz dikiş ve zikzak) ve çeşitli araç-gereçler yardımı ile, iğnenin battığı zeminleri (kumaş, tül, deri, jean,.vs.) dikiş teknikleri ile süslemedir.

Makinede yapılan işlemler işleme tekniğine göre, kasnaklı ve kasnaksız olarak iki şekilde yapılmaktadır.

4.1.2. Makine Nakışlarının Önemi

Günümüzde gelişen teknolojiye paralel olarak çok çeşitli işlemler yapabilen makineler üretilmektedir. Bu makinelerle kısa sürede güzel ve zevkli nakışlı ürünler elde etmek mümkün olmaktadır.

Bugün makinede yapılan işlemler çok revaçtadır. Kısa zamanda yapıldığı için zaman ve enerjiden tasarruf edilmiş olur.Yapılması daha kolay olduğu için de nakışa meraklı bayanlar tarafından rahatlıkla uygulanabilmekte böylelikle aile ve yurt ekonomisine katkıda bulunmaktadırlar. Bunların yanı sıra makinede yapılan nakışlar kullanışlı ve ekonomik olması yönünden günlük hayatta kullandığımız bütün eşyalar üzerine de rahatlıkla uygulanabilmektedir.

4.2. Kullanılan Makineler

Nakış yapımında kullanılan makineleri aile tipi ve sanayi tipi olarak iki guruba ayırabiliriz.

Ø **Aile tipi dikiş ve nakış makineleri:** Evde kullanılmak üzere imal edilmiştir. Piyasada düz dikiş makineleri, zikzak dikiş ve nakış makineleri çeşitleri vardır. Çalışma şekillerine göre ise el ile çalışan makineler, ayaklı makineler, motorlu makineler ve programlanarak çalışan makineler olmak üzere dörde ayrılırlar. Değişik baskı ayakları ve iğneleri bulunur.

Zikzak dikiş makineleri değişik sistemlere göre üretilir. Örneğin;

- Plakayı (disk) yerine takarak (makinenin ön cephesindeki)
- Tuşlara basılarak, (makinenin başının üzerindeki)
- Çubuk şeklindeki çıkıntısıyla
- Ayar tablosundaki şekillere göre düğmelerini çevirerek (makinenin başı üzerindeki kapak) (Resim 4.2)

Bu makinelerle çeşitli süslemeler yapılır, yapılan bütün işlemler baskı ayağı değiştirilerek uygulanır. Örneğin: nervür, applike, kapitone, ilik açma ,düğme dikişi, yama, ajurlar, çeşitli susmalar.



Resim4.1: Düz Dikiş Makinesi



Resim 4.2: Zikzak Dikiş ve Nakış Makinesi



Resim 4.3: Tuşlu Zikzak Makine



Resim 4.4: Programlanarak Çalışan Nakış Makinesi

Ø **Sanayi tipi dikiş ve nakış makineleri:** Aile tipi makinelerden daha büyük ve sağlam, yüksek devirli hızlı, seri iş yapan makinelerdir ve seri imalat yapan iş yerleri için üretilmiştir. Sanayide kullanılan makineler de çeşitlidir:

- **Sanayi tipi dikiş makineleri:** Motorları aile tipi dikiş makinelerinden çok daha güçlü ve sağlamdır. Süratli çalışır.
- **Özel amaçlı sanayi tipi dikiş makineleri:** Sanayide çeşitli işleri yapmak üzere üretilmiştir. Adından da anlaşıldığı gibi sadece üretildiği işi yapar. Örneğin: sürfile yapan, zikzak dikiş, büzgü, fisto yapan, ilik-düğme diken, çok sayıda iğnelerle yastık-yorgan diken, biye çeviren, baskı, örgü vb. yapan.
- **Bilgisayar sistemiyle çalışan çok başlı nakış makineleri:** Son yıllarda geliştirilen bilgisayar sistemi, sanayide kullanılan nakış makinelerinde de uygulandı. Çok başlı (4-6-8-12-25) sanayi tipi nakış makineleri bilgisayara yüklenen motif ve desenleri otomatik olarak işler. Pratik ve süratlidir. Makinenin her başında bir iğne olduğu gibi 12 iğnesi olanları da vardır. Her iğneye ayrı renk iplik takıldığı için çok renkli desenler çalışılır (Resim 4.6).

Bu makinede işlenen desenler özel program yüklenmiş bilgisayarlarda hazırlanır. Desen çizilir, renk ve desen özelliğine göre punchlanır (desenin makinede işlenecek hale getirilmesi).



Resim 4.5: Overlok Makinesi



Resim 4.6: Bilgisayarlı Çok Başlı Nakış Makinesi



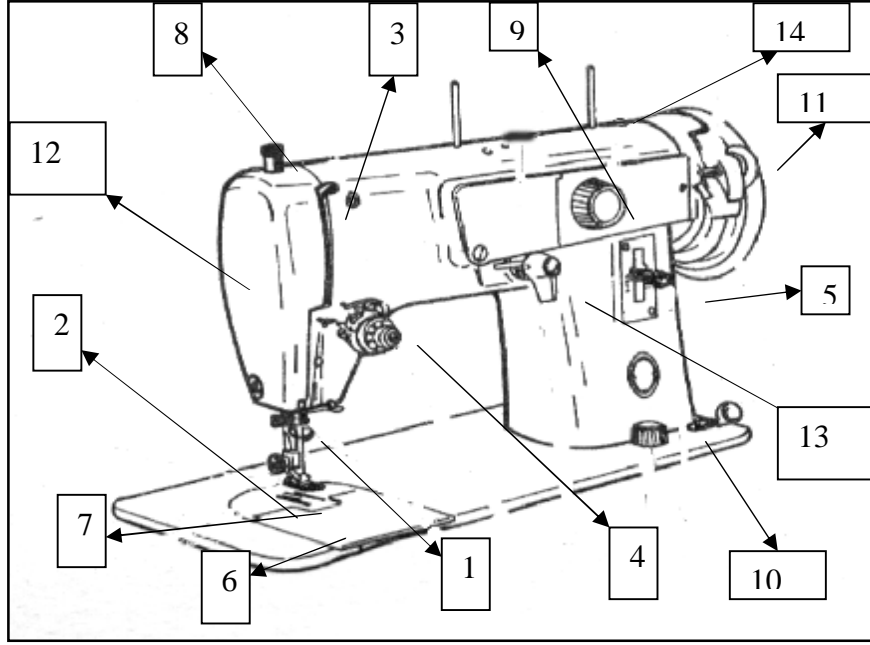
Resim 4.7: Bilgisayarlı Piko Makinesi

4.3. Düz ve Zikzak Dikiş Makinelerinin Bölüm ve Parçaları

Düz ve zikzak dikiş ve nakış makineleri üst bölüm ve alt bölüm olmak üzere iki kısımdan meydana gelir.

- Ø **Üst Bölüm:** Makinenin üst kısmı; baş, gövde ve volan olmak üzere üç bölümden meydana gelmiştir. Üst kısımda bulunan parçalar:

Düz Dikiş Makinesi		Zikzak Dikiş Makinesi	
1	İğne- iğne mili	1	İğne- iğne mili
2	Baskı ayağı ve vidası	2	Baskı ayağı ve vidası
3	İplik verici (horoz)	3	İplik verici (horoz)
4	İplik gerdirici (tansiyon)	4	İplik gerdirici (tansiyon)
5	Regülatör ve kolu (dikiş iriliğini ayarlayan kol)	5	Regülatör ve kolu (dikiş iriliğini ayarlayan kol)
6	Sürgü plakası	6	Sürgü plakası
7	Dişli plakası	7	Dişli plakası
8	Baskı ayağı ayar vidası	8	Baskı ayağı ayar vidası
9	Dişli düşürme mandalı	9	Zikzak genişliği ayarlama düğmesi
10	Pervane (volan)	10	Dişli düşürme mandalı
11	Alın kapağı veya ön kapak	11	Pervane (volan)
12	Makara pimi	12	Alın kapağı veya ön kapak
13	Düz dikiş makinelerinde yoktur	13	İğne durumunu tayin kolu
		14	Makara pimi



Şekil 4.1: Makinenin Bölüm ve Parçaları

Ø **Alt Bölüm:** Makinenin alt kısmında, yatak, mekik-masura, çağanoz, dişliyi aşağı-yukarı hareket ettiren kol bulunur. Ayrıca ayaklı makinelerin alt kısmında ilave olarak büyük volan, kayış kurtaran, yan dayanaklar ve pedal vardır.

4.4. Düz ve Zikzak Dikiş Makinelerinin İlave Parçaları

4.4.1. Baskı Ayakları

Zikzak dikiş makinelerde, işin özelliğine göre değişik baskı ayakları vardır. Bunlar:



Resim 4.8: Zikzak Dikiş Baskı Ayağı



Resim 4.9: Kenar Kıvrırma Ayağı



Resim 4.10: Overlok Ayağı



Resim 4.11: İlık Ayağı



Resim 4.12: Dűğme Dikme Ayađı



Resim 4.13: Fermuar Ayağı



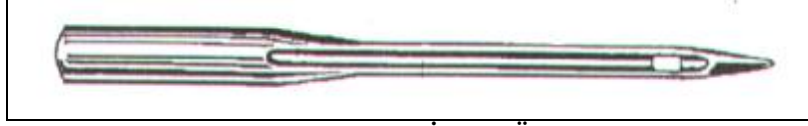
Resim 4.14: Kapitone Ayağı

4.4.2. Makine İğneleri

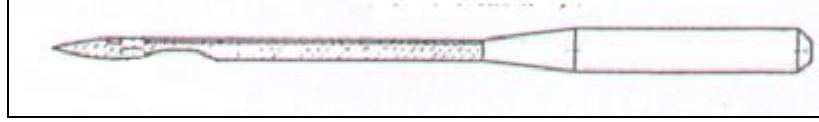
Makinenin en önemli ilave parçalarından biridir. İğne seçiminde makine özelliği, kumaş çeşidi, kumaş ve iplik kalınlığı göz önünde bulundurulmalıdır.

İğneler, sivri uçlu ve bir tarafı yassıdır, sivri ucu deliklidir. Deliğin yassı tarafındaki yanında oluk bulunur. Tabanı geniştir ve bir vida ile makinedeki yerine sıkıştırılır. Piyasada çeşitli makine iğneleri mevcuttur.

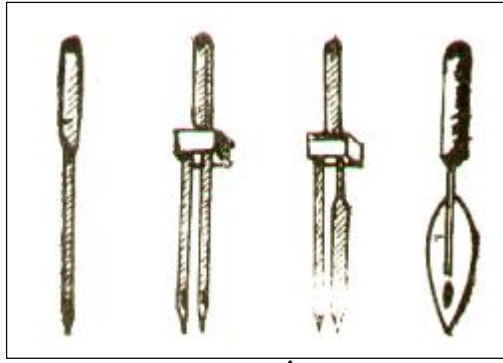
Makine iğneleri numaralıdır. Numara büyüdükçe iğne kalınlaşır. En fazla kullanılan iğne numaraları ince kumaşlar için 9 ve 11, normal kalınlıktaki kumaşlar için 14, ve çok kalın kumaşlar için 16'dır.



Şekil 4.2: Makine İğnesi (Önden)



Şekil 4.3: Makine İğnesi (Yandan)



Şekil 4.4: Makine İğnesi Çeşitleri

Makine İğnesinin Numarası	Kumaş Cinsi	Kullanılan Nakış Makarasının Numarası
11	Organze,tafta, ipek, kadife, suni kumaşlar	50
14	Pamuklu bezler, poplin, yünlüler	50
16	Kalın perdelik ve divan örtüleri, birkaç kat katlanmış kumaşlar	30
18	Gabardin, kalın pamuklu kumaşlar	40

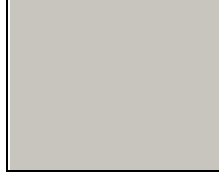
Tablo 4.1: Kumaş Cinslerine Göre Kullanılacak İğne ve İplik Kalınlıkları

4.4.3. Mekik

İçerisine masura girecek ve ipliği dışarıya eşit bollukta verecek şekilde yapılmıştır. Mekiğin yeri, dişlilerin alt kısmındaki mekik yuvasıdır.

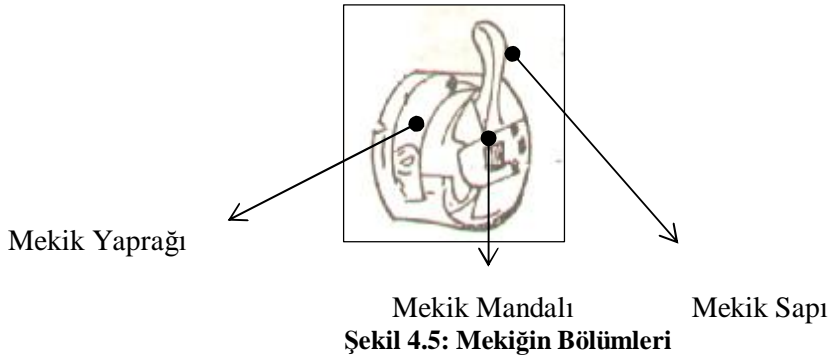
Mekik üç kısımdan oluşur:

- Ø **Mekik yaprağı:** Masuradan çıkan ipliğin gerginliğini ayarlar. Ortadan çıkan küçük vida sağa ve sola döndürülerek istenilen sıkılık verilir.



Resim 4.15: Mekik

- Ø **Mekik mandalı:** Mekik bu mandaldan tutularak mekik yuvasına yerleştirilir veya çıkartılır.
- Ø **Mekik sapı:** Mekik yuvasına yerleştirilen mekiğin düşmemesini önler.



4.4.4. Masura

Makinenin alttan gelen ipliğinin üzerine sarıldığı ve mekik içerisine yerleştirilen metal veya plastik yuvarlağa denir.



Resim 4.16: Mekik Masura ve Makine İğnesi



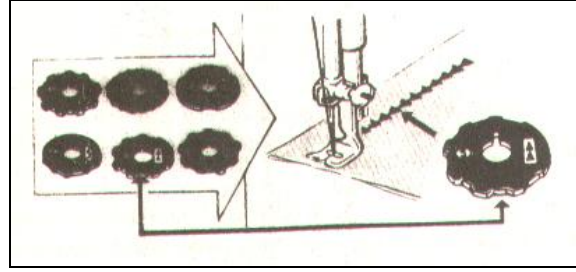
Resim 4.17: Masura

4.4.5. Plaka

Bazı nakış makinelerinde, nakış motiflerini yapan girintili, çıkıntılı plastik yuvarlağa plaka veya disk denir. Ortasında bir yuvarlak bulunur.



Resim 4.18: Plakalar



Şekil 4.6: Plaka

4.4.6. Motor

Motor, makinenin daha seri çalışmasını sağlayan ilave parçadır. Makine özelliğine göre makinenin içine sabit veya dıştan ilave olarak takılmıştır. Motorun özel olarak yapılmış fişi prize takılarak çalışır.

UYGULAMA FAALİYETİ-1



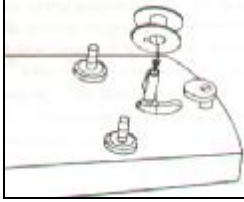
İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Düz veya zikzak dikiş makinesi hazırlayınız.	Ø Yapacağımız işin özelliğine uygun makine seçiniz.
Ø Makinenin ilave parçalarını hazırlayınız.	Ø Mekik, masura, baskı ayağı, iğne,disk,vb.


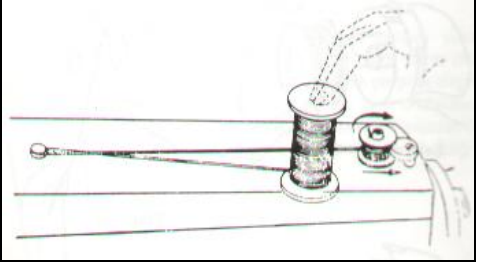
4.5. Düz ve Zikzak Dikiş Makinesini Uygulama Yapmaya Hazırlama

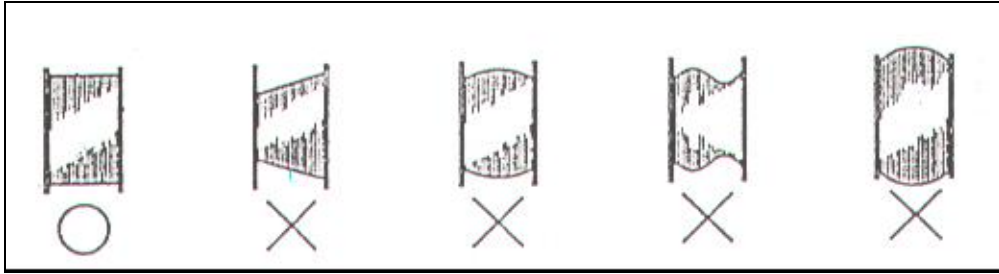
Makinede dikiş veya nakış yapabilmek için öncelikle makinenin uygulama yapmaya hazırlanması gerekmektedir. Zikzak dikiş makinesi ile nakış ve dikiş yapılabilir. Makineyi nakış yapacak duruma getirebilmek için önce dikişe ayarlamak gerekmektedir.

4.5.1. Masuraya İplik Sarma

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>Ø Makine iğnesinin hareketini durdurmak için pervanenin ortasındaki vidayı gevşetiniz.</p>	<p>Ø Açmak için arkadan öne doğru çeviriniz.</p>  <p>Şekil 4.7</p>
<p>Ø Dikiş makara veya masurasını makinenin kolu üzerindeki makara pimine geçiriniz.</p>	<p>Ø Ayaklarınızı makine pedalı üzerinde tutmayınız.</p>
<p>Ø İpliğin ucunu yukarı ve aşağıdaki kancalardan geçirip masuraya 2-3 defa dolayınız.</p>	
<p>Ø Masurayı pervanenin dönmesi ile hareket eden çıkırık çubuğuna geçiriniz.</p>  <p>Resim 4.19</p>	 <p>Şekil 4.8</p> <p>Ø Masuradaki girintinin çıkırık üzerindeki çıkıntıya girmesine dikkat ediniz.</p>

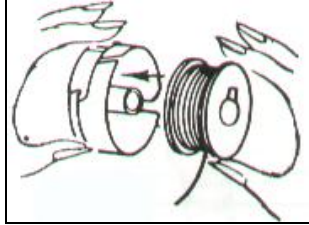

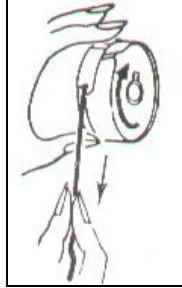
<p>Ø Masurayı aşağı doğru bastırarak mandalı düşürünüz ve makineyi çalıştırınız.</p>  <p>Resim 4.20</p>	 <p>Şekil4.9:</p>
<p>Ø İpliği masura kenarına 3 mm. kalana kadar sarıp makineyi durdurunuz.</p>	<p>Ø İpliğin masuraya aynı bollukta sarılmasına dikkat ediniz.</p>
<p>Ø İpliği koparıp masurayı yerinden çıkarınız.</p>	
<p>Ø Pervanenin altındaki vidayı sıkıştırarak iğnenin hareket etmesini sağlayınız.</p>	<p>Ø Sıkıştırmak için önden arkaya doğru çeviriniz.</p>



Şekil 4.10: Masuraya İpliğin Sarılması (Çarpı İle İşaretlenmiş Olanlar Yanlış Uygulamalar)

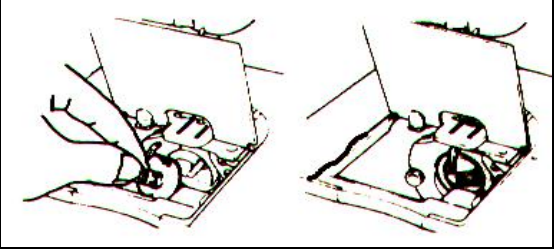
4.5.2. Masurayı Mekiğin İçine Yerleştirme

UYGULAMA FAALİYETİ-3

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>Ø Masurayı sağ, mekiği mekik yaprağının açık yeri aşağıya bakacak şekilde sol elinizle tutunuz.</p>	 <p>Ø Masuraya sarılan ipliğin ucu aşağı doğru sarksın.</p>
<p>Ø Masurayı mekiğin içerisine yerleştiriniz.</p>	 <p>Ø Masurayı mekiğin içerisine yerleştiriniz.</p>
<p>Ø Masuradaki ipliğin ucunu sağ el ile tutup mekik yaprağının içinden geçirerek mekik sapının yanından dışarı çıkarınız.</p>	 <p>Ø Masuradaki ipliğin ucunu sağ el ile tutup mekik yaprağının içinden geçirerek mekik sapının yanından dışarı çıkarınız.</p>

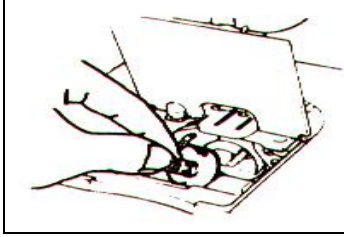
4.5.3. Mekiği Mekik Yuvasına Yerleştirme

UYGULAMA FAALİYETİ-4

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Makinenin tezgâh kısmındaki sürme kapağını açınız.	Ø Bu işlem makine iğnesi yukarıda iken yapılır.
Ø Mekiği mandal kısmından tutarak mekik yuvasına yerleştiriniz.	 <p>Şekil 4.14</p> Ø Yerine oturduğu zaman madeni bir ses çıkarır.

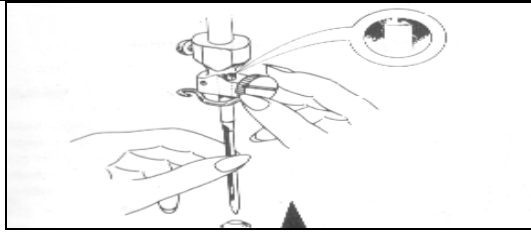
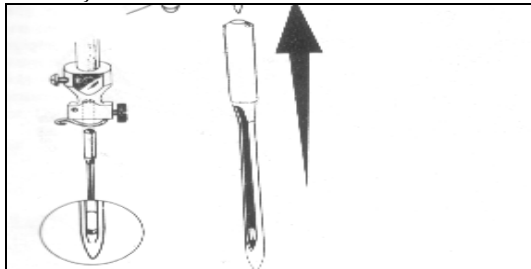
4.5.4. Mekiği Mekik Yuvasından ıkarma

UYGULAMA FAALİYETİ-5

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Makinenin tezgâh kısmındaki sürme kapağını açınız.	Ø Bu işlem makine iğnesi yukarıda iken yapılır.
Ø Mekiği mandal kısmından tutarak mekik yuvasından çıkarınız.	 <p>Şekil 4.15</p>

4.5.5. İğneyi İğne Yuvasına Takma

UYGULAMA FAALİYETİ-6

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>Ø Makinenin baş kısmındaki iğneyi kaldıran kolu yükseltiniz .</p>	<p>Ø Işık arkadan gelecek şekilde ayarlayınız.</p>
<p>Ø İğne vidasını gevşetiniz.</p>	 <p>Şekil 4.16</p>
<p>Ø Makine iğnesini sol elinize alınız.</p> <p>Ø İğnenin yassı kısmı arkaya gelecek şekilde iğne yuvasının sonuna kadar itiniz.</p>	<p>Ø İş kazalarına karşı dikkatli olunuz.</p> <p>Ø İğnenin deliği önden görünecek şekilde.</p>  <p>Şekil 4.17</p>
<p>Ø İğne vidasını sıkıştırınız.</p>	<p>Ø İğne yuvasına iyice oturmazsa dikiş bozuk olur.</p>

NOT: Nakış yapılan makinelerde iplik önden arkaya doğru geçirileceği için iğne deliğinin ön tarafa bakması gerekir.

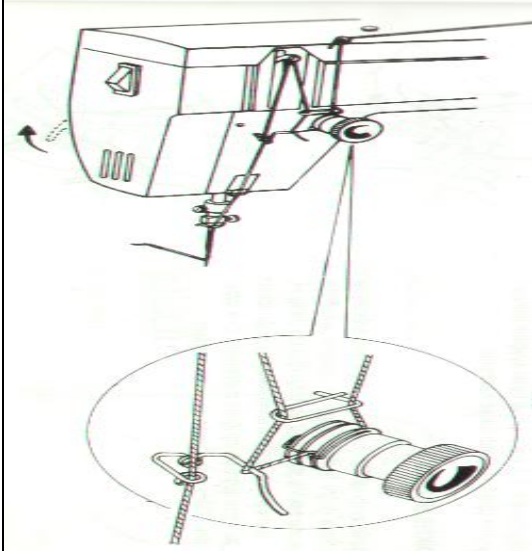
4.5.6. Baskı Ayağını Takma

UYGULAMA FAALİYETİ-7

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Makine başının arka tarafındaki mandalı yukarı kaldırınız.	Ø Ayaklarınızı makine veya motor pedalı üzerinde tutmayınız.
Ø Baskı ayağını yerine yerleştiriniz.	
Ø Ayak vidası ile dıştan içe tutturunuz.	Ø Vidayı iyice sıkıştırınız.

4.5.7. Üst İpliği Geçirme

UYGULAMA FAALİYETİ-8

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Makine kolu üzerindeki çubuğa dikiş için gerekli ipliği takınız.	Ø Ayaklarınızı pedal üzerinde tutmayınız.
Ø Küçük pervaneyi elinizle döndürerek kolu yukarı kaldırınız.	
Ø İpliği üst çengelden, iplik gerginliğini ayarlayan pulların arasından sağdan sola doğru geçiriniz.	
Ø İpliği kaldırın kolun deliğinden sağdan sola doğru geçiriniz.	Ø Dikkatli olunuz.
Ø İpliği aşağıdaki tek kıvrıntısından ve iğneden önden arkaya doğru geçiriniz.	

Şekil 4.18:

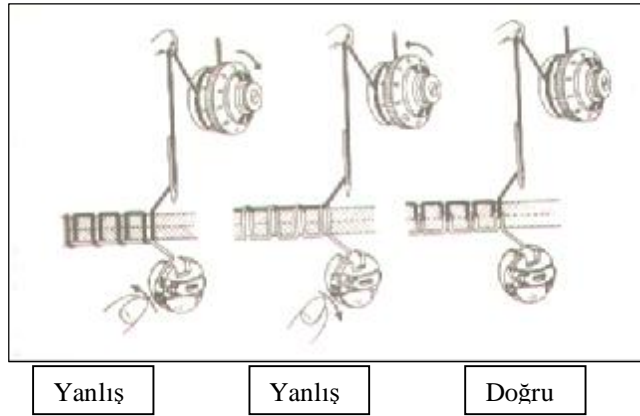
4.5.8. Alt ve Üst İplik Gerginliğini Ayarlama

UYGULAMA FAALİYETİ-9

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Baskı ayağının altına iki kat kumaş yerleştiriniz ve dikişiniz.	Ø İğne ve iplik kalınlığı kumaşa uygun olsun.
Ø Makinenin başı üzerindeki gergi pullarının ucunda bulunan vidayı ayarlayınız.	Ø Üst iplik gerginliği için
Ø Mekik yaprağı üzerindeki küçük vidayı iplik kalınlığına göre gevşetiniz veya sıkıştırınız.	Ø Alt ipliğin gerginliği için

NOT: Baskı ayağının altına iki kat kumaş yerleştirilip dikildiği zaman,



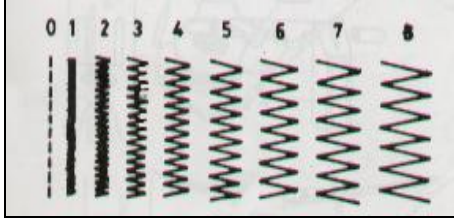

- Alttan ve üstten gelen iplikler iki kumaşın ortasında bağlanıyorsa dikişiniz doğrudur. (Şekil 4.18: En sağdaki uygulama)
- Alt ve üst iplik iki kumaşın üstünde bağlanıyorsa, üst iplik gergindir. Üst ipliğin gerginliği makinenin başı üzerindeki gergi pullarının ucunda bulunan vida ile ayarlanır. Vida sağa doğru çevrilince iplik gerginliği artar. Sola doğru azalır. (Şekil 4.18: Ortada bulunan uygulama)
- Alt ve üst iplik kumaşın altında birleşiyorsa alt iplik gergindir. Alt ipliğin gerginliği mekik yaprağı üzerindeki küçük vidanın hafif sola doğru döndürülmesi ile giderilir. (Şekil 4.18: En soldaki uygulama)



Şekil 4.19: İplik Gerginliğinin Ayarlanması

4.5.9. Makine Özelliklerine Göre Zikzak Dikiş Ayarı Yapma

UYGULAMA FAALİYETİ-10

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Makinenin düz dikiş ayarını kontrol ediniz.	Ø Dikiş büyüklüğünü istediğiniz ayara getiriniz.
Ø Zikzak baskı ayağını takınız.	 Resim 4.21
Ø Makine özelliğine göre zikzak dikiş için gerekli işlemleri yapınız.	 Resim 4.22 Ø Düğme çevirme, tuşa basma, plaka takma, çubuğu sağa-sola hareket ettirme gibi.
Ø Makinenin özelliğine göre zikzak ayar düğmesini 0'dan başlayarak sağa doğru hareket ettirip istediğiniz genişliğe getiriniz.	 Şekil 4.20
Ø Makine özelliğine göre zigzak sıklık-seyreklilik ayarını yapınız.	Ø Regülatör çubuğu veya düğme ve benzeri ile.  Resim 4.23



4.6. Makineyi Nakışa Hazırlamada Kullanılan Araç ve Gereçler


- Ø Makine ve takımları,
- Ø Makara,
- Ø Kumaş (eksersiz için),
- Ø Kasnak (makine nakış kasnağı) ve kasnak bezi,
- Ø Makine iğnesi,
- Ø Plaka veya disk,
- Ø Mekik – masura,
- Ø Küçük ve büyük tornavida.

4.7. Makineyi Kasnakla Nakış Yapmaya Hazırlama

Makinede kasnakla nakış yapmak için öncelikle makinenin nakış uygulamaya hazır hale getirilmesi gerekir. Aşağıdaki işlem basamaklarını takip ediniz.

UYGULAMA FAALİYETİ-11





İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Gerekli araç gereci hazırlayınız.	
Ø Baskı ayağını çıkartınız.	Ø Kasnakla uygulama yapılırken baskı ayağı kullanılmaz.  Resim 4.24
Ø Makinenin dişlilerini düşürünüz.	 Resim 4.25
Ø Makine iğnesini takınız.	Ø Bu işlemleri yaparken ayaklarınızı pedal üzerinde tutmayınız.
Ø Mekik ve masurayı çağanoz yuvasına yerleştiriniz.	Ø Mekiğin tam olarak yerine oturduğundan emin olunuz.



Ø Üst ipliği (makarayı) makineye takınız.	
Ø Makineyi düz dikişe ayarlayınız.	 <p>Resim 4.26: Ø Düz dikiş ayarı yapılacak tekniğe göre seyrek veya sıklaştırınız.</p>
Ø Kumaşı kasnağa geriniz.	
Ø Kasnağı makine iğnesinin altına yerleştiriniz.	Ø Alt ve üst iplik gerginliklerini yapılacak olan tekniğe göre ayarlayınız.
Ø Baskı ayağını indiriniz.	
Ø Alt ipliği kumaşın üstüne çıkarınız.	
Ø Kasnağı el ile hafif hareket ettirerek iğnenin istenilen yere batmasını sağlayınız.	

NOT: İlk yapılda çok zor gibi gelen bu işleme tarzı, kasnağı ayak hareketinize uygun olarak, hafif hafif itip çekmeyi başardıktan sonra son derece kolay ve zevkli bir işlemdir. İlk önce makineyi kontrol altında tutmanın gereğine inanmanız ve bunun için devamlı olarak birkaç saat ve ağır çalışmanız gerekir. İşe başlamadan önce bir deneme parçası üzerinde çalışmanız gerekir.

4.8. Makineyi Kasnaksız Makine Nakışlarına Hazırlama

UYGULAMA FAALİYETİ-12

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Baskı ayağı takınız.	 <p>Resim 4.27: Ø Zikzak baskı ayağı takınız.</p>
Ø Makinenin dişlilerini yukarı kaldırınız.	 <p>Resim 4.28:</p>
Ø Makine iğnesini takınız.	Ø Ayağınızı pedalın üzerine koymayınız.
Ø Mekik ve masurayı çağanoz yuvasına yerleştiriniz.	 <p>Resim 4.29:</p>
Ø Plaka veya diski yuvasına takınız.	 <p>Resim 4.30:</p>

Ø Üst ipliği (makarayı) makineye takınız.	Ø Dikkatli olunuz.
Ø Makineyi zikzak dikişe ayarlayınız.	Ø İsteddiğiniz genişliği seçebilirsiniz.
Ø Düz dikiş ayarını yapılacak tekniğe göre seyreltiniz veya sıklaştırınız.	
Ø Alt ve üst iplik gerginliklerini yapılacak olan tekniğe göre ayarlayınız.	
Ø Kumaşı baskı ayağının altına yerleştiriniz.	
Ø Baskı ayağını indiriniz.	
Ø Alt ipliği kumaşın üstüne çıkarınız.	
Ø Makinenin pedalına basarak makineyi hareket ettiriniz.	Ø Titiz ve dikkatli çalışınız.

NOT:

- Ø Nakışın düzgün olması için, masuraya sarılacak iplik üst iplikten biraz daha ince veya aynı kalınlıkta olmalıdır.
- Ø Alt iplik hiçbir zaman üst iplikten daha kalın olmamalıdır.
- Ø Üst iplik alt iplikten daha gevşek olmalıdır.
- Ø Nakış yaparken normal baskı ayağı ve zikzak plakası kullanılmalıdır. Çünkü dikiş ayağı ve düz dikiş plakası iğneyi kırar.
- Ø Dikiş ayar kolu 20 ile 20 üzerindeki çizgi arasında bulundurulmalıdır. Üst çizgiye ne kadar yakın olursa nakış o kadar sık olur.

4.9. Makinelerin Basit Arızaları ve Onarımı

4.9.1. İplik Atlama Nedenleri

SEBEBİ	ÖNERİLER
İğnenin tam olarak yerine oturmamış olabilir.	İğnenin tam olarak yerine oturduğundan emin olunuz.
Makineye uymayan bir iğne takılmış olabilir.	Kullandığınız makine ile aynı marka iğne kullanın.
İğnenin ucu eğrilmiş olabilir.	İğnenizi değiştirin.
İplik iğneye ve makineye doğru takılmamış olabilir.	İpliğin geçtiği noktaları tekrar kontrol edin.
İğne iplik ve kumaşa göre ya çok kalın veya ince olabilir.	İğnenizi ve ipliğinizi tekrar kontrol edin.
Masuradaki iplik düzgün sarılmamış olabilir.	Masuraya ipliğinizi aynı bollukta ve eşit sarın.

4.9.2. Üst İplik Koparma Nedenleri

SEBEBİ	ÖNERİLER
Yukarıdaki sebeplerden olabilir.	Tekrar gözden geçiriniz..
Üst iplik fazla gergin ayarlanmış olabilir.	Üst ve alt iplik gerginliğini tekrar ayarlayınız.
Pürüzlü ve çürük iplik kullanılmış olabilir.	Sağlam iplik ile değiştiriniz.
Mekik yaprak vidası fazla sıkışmış olabilir	Vidayı tornavida ile gevşetiniz.
Dişli plakası, mekik yaprağı,çağanoz, yağsız veya iplik ve kirlerle dolmuş olabilir.	Temizleyerek, yağlayınız.
İğne deliği pürüzlü ve keskin olabilir.	İğne deliğini ince zımparalı bezle törpüleyiniz.

4.9.3. Alt İplik Koparma Nedenleri

SEBEBİ	ÖNERİLER
Alt iplik gergin ayarlanmış olabilir.	Mekik vidasını gevşetiniz.
İplik masuraya düzgün sarılmamış olabilir.	İpliği masuraya düzgün sarınız.
Masura hasar görmüş ve mekik içinde rahat dönemiyor olabilir.	Masuranızı değiştiriniz.
Dişli plakasındaki delik zedelenmiş olabilir.	İplik plakası törpüleyin veya değiştiriniz.
Masuranın iplik yönü mekiğe ters takılmış olabilir	Kontrol ederek tekrar takınız.

4.9.4. İğne Kırılma Nedenleri

SEBEBİ	ÖNERİLER
İğnenin ucu eğri olabilir.	İğnenizi değiştiriniz.
İğne kullanılan kumaşa göre çok ince veya kalın olabilir.	Uygun olan iğneyi takınız.
Dikilen kumaş, ileri veya geri olarak fazla çekiliyor,iğne ucu eğrilip, iğne plakasına vuruyor olabilir.	Kumaşın yürütülmesi makineye bırakılır ancak hafifçe yön verilir.
Mekik yerine iyi oturmamış olabilir.	Mekiği yuvasına iyice bastırarak oturtunuz.
Baskı ayağı vidası sıkıştırılmamış olabilir.	Vidayı iyice sıkıştırınız.
İğne tam olarak yerine oturmamış ya da iğne vidası yeterince sıkıştırılmamış olabilir.	İğneyi yuvasına oturtarak vidasını iyice sıkınız.

4.9.5. Bozuk Dikiş Nedenleri

SEBEBİ	ÖNERİLER
Gergi ayarı normal olmayabilir.	Alt ve üst gergi ayarını düzeltiniz.
Kalın, pürüzlü ve sert iplik kullanılmış olabilir.	İpliğinizi değiştiriniz.
Alt iplik masuraya düzgün sarılmamış olabilir.	İpliği el ile değil, makinede sarınız.
Masura mekiğe ters takılmış olabilir.	Kontrol ederek tekrar takınız.
Üst iplik gergisinin yaylı rondelaları arasında artık iplik parçaları olabilir.	Dikiş ayağı kaldırma kolunu kaldırıp, temizleyiniz.
İğne ve iplik dikilen kumaşın kalınlığı ile orantılı olmayabilir.	Uygun iğne ve iplik ile değiştiriniz.

4.9.6. Makinenin Ağır Çalışma Nedenleri

SEBEBİ	ÖNERİLER
Mekik yatağı yağsız veya iplik artıkları ile dolu olabilir.	Mekik yatağını temizleyin ve yağlayınız.
Uygun olmayan yağ kalıntıları makinede parça arasında kalıntı oluşturuyor olabilir.	Zeytin yağı, gliserin, gibi yağlarla değil, özel olarak yapılmış makine yağı ile yağlayınız.
Masuralık birlikte dönüyor olabilir.	Masuralığın mandalını indirin.
Makine veya motor kayışı gevşek veya çok sıkı olabilir.	Gevşek ise keserek kısaltınız,sıkı ise değiştiriniz.
Motor arızalı olabilir.	Servise götürülmesi gerekir.
Küçük volan ile makine hareketini durduran volan aynası arasına iplik vb. kalıntılar dolanmış olabilir.	Volan aynasını gevşeterek temizleyiniz.

4.9.7. Kumaşın Baskı Ayağı Altında Normal Yürümemesi Nedenleri

SEBEBİ	ÖNERİLER
Yürüme dişlileri çok düşük, plaka üzerinden az görünüyor olabilir.	Düğmeyi çevirerek, yürütme dişlilerini sonuna kadar çıkarınız.
Yürütme dişlisinin dişleri arasında kir toplanmış olabilir.	İğne plakası çıkararak fırça ile temizleyiniz.
Baskı ayağı aşınmış veya eğilmiş olabilir.	Yenisi ile değiştiriniz.

4.9.8. Mekik ve Masura Ayarı

Mekik yaprağı arasında iplik veya toz varsa iplik hep aynı bollukta gelmez. Mekik yaprağı arasında toz ve iplik olmadığı halde iplik gevşek gelirse yaprağın esnekliği azalmıştır, vida tornavida ile sıkılmalıdır.



Şekil 4.21: Mekik Masura Ayarı

İplik masuraya düzgün sarılmalı, çok doldurulmamalıdır. Metal masuralarda eğilme olmuş ise düzgün sarılma yapılamaz.

Masura sarılırken iplik kılavuzuna geçirilerek sarılmalıdır. İplik kılavuzu ayarlı değil ise masurada iplik bir tarafa sarılır. İplik kılavuzu, vidasından ayarlanabilir, eğer her şey normal olduğu halde masura sarmıyorsa lastik aşınmıştır, boşluk yapar, lastiği değiştirmek gerekir.

4.9.9. Nakil Dişlilerinin Ayarı

Baskı ayağının altında düz bir levha üzerinde yukarıya doğru sivri uçlu çıkıntılar vardır. Kumaşın iğne altından ileri doğru kaymasını sağlar. Baskı ayağı çıkarılarak yapılan nakışlarda makinenin möblesi üzerindeki düğme çevrilerek nakil dişlileri aşağı düşürülür.

İğne yukarıda iken dişli, dişli plaka seviyesinden 1-1,5 mm yukarıda olmalıdır. Çok sıkı sarma yapılırken, dişli çok düşükse yığılma olur. Eğer aşağıda veya yukarıda ise dişliyi aşağı yukarı hareket ettiren kolun üzerindeki vida gevşetilip ayarlanır.

Makine fazla sesli çalışıyorsa mekik yatağı temizlenir. Ses devam ederse alttaki dişli hareket kolları hareket ettirilip, boşluk var ise vidaları sıkıştırılır. Bu vidaların ayda bir kontrol edilmesi gerekir.

4.10. Makinenin Bakımı ve Korunması

Ø Kullanılan Araç ve Gereçler

- Makine
- Büyük ve küçük tornavida
- Temizleme fırçası
- Temizlik bezi
- Makine yağı
- Alkol



Resim 4.33

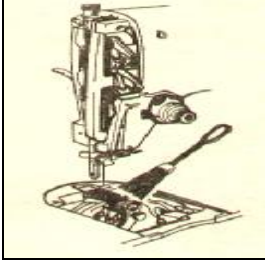
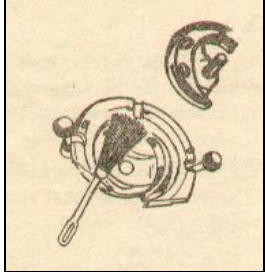
4.10.1. Dikiş Makinesinin Temizlenmesi

Dikiş makinesinin temizliğine dikkat edilmezse çabuk bozulur, düzgün nakış yapmaz. İşlemeye başlarken ve bitirirken tozunu silinmeli ve mekik yuvası fırçalanmalıdır.

15-20 günde bir iğne, baskı ayağı, mekik yerlerinden çıkarılmalıdır. Sürme kapağı tornavida ile yerinden çıkarılmalı, dişliler düşürülüp bezle silinmeli ve fırçalanmalıdır. Makinenin tahta kısımları, makine yağı ile nemlendirilmiş tüysüz bir bez ile silinmelidir.

2-3 yılda bir mobilya cilası ile cilalanmalı ve parlatılmalıdır.

UYGULAMA FAALİYETİ-13

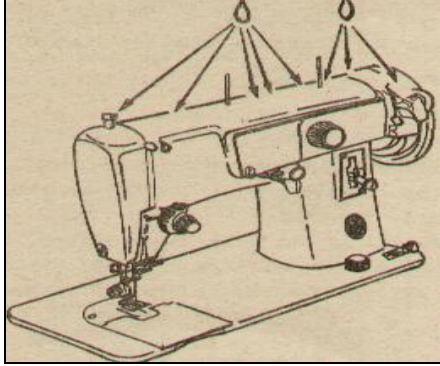
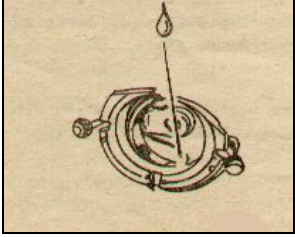
İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Makinenin temizliği ve için gerekli araç gereci seçiniz.	
Ø Üst kapağı tornavida ile açarak temizleme fırçası ile içinde biriken tozları temizleyiniz.	
Ø İğne ve baskı ayağını çıkararak bezle siliniz.	
Ø İplik gerginlik ayar düğmesini temizleyiniz.	
Ø Küçük volanı temizleyiniz.	
Ø Dikiş plaka kapağını çıkarınız ve dişlileri temizleyiniz.	 Şekil 4.22
Ø Makinenin başını arkaya doğru yatırınız.	
Ø Mekik ve çağanoz yatağını fırça ile temizleyiniz.	 Şekil 4.23

4.10.2.Dikiş Makinesinin Yağlanması

Makinenin sessiz, düzgün çalışması ve uzun ömürlü olmasında yağlamanın önemi büyüktür. Yağlamada makine için özel olarak hazırlanmış olan makine yağı kullanılmalıdır.

Makineyi 25- 30 günde bir defa ve aşağıdaki hususlara dikkat ederek yağlayınız.

UYGULAMA FAALİYETİ-14

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Makinenin temizliği ve yağlanması için gerekli araç gereci seçiniz.	
Ø Yağlamadan önce her tarafının tozunu alınız.	
Ø Mekiği yuvasından çıkarınız.	
Ø Baskı ayağının altına yağı emecek bir kumaş parçası koyunuz.	Ø Yukarıdan akacak yağları emmesi içindir.
Ø Makine iğnesini kumaşa batırınız.	
Ø Her deliğe 1 veya 3 damla yağ damlatınız.	 <p>Ø Makinenizin prospektüsünde gösterildiği şekilde yapınız.</p>
Ø Mekik yatağını yağlayınız	 <p>Ø Pedal ve büyük pervanenin vidalı yerlerine birer damla yağ damlatınız.</p>
Ø Yağların makinenin içerisine girebilmesi için makineyi birkaç dakika yavaş yavaş çalıştırınız.	
Ø Makine yağlandıktan sonra en az bir gün bekleyiniz.	
Ø Kullanacağınız zaman önce bir deneme parçası üzerinde dikip kalan yağları temizleyiniz.	

4.11. Makinenin Korunması

Makinenin devamlı ve muntazam çalışmasında bakımın ve korumanın rolü büyüktür. Makinenin korunması için aşağıda yazılı olanların yerine getirilmesi gerekir.

- Ø Makinenin temiz kalması ve uzun zaman kullanılabilmesi için rutubetsiz, tozsuz bir yerde saklanılmalıdır.
- Ø Kullanılmadığı zamanlar kapağı kapatılmalıdır.
- Ø Düzgün yerde çalıştırılıp, sallanması önlenmelidir.
- Ø Ayaklı makineleri çekerek değil, tutup kaldırarak taşınmalıdır.
- Ø Motorla çalışıyorsa kordonu muntazam kıvrarak yerine yerleştirilmelidir.
- Ø Motoru şehir cereyanına göre ayarlanmalıdır.
- Ø Makine her gün devamlı olarak çalışıyorsa ara ara dinlendirilmelidir. Motorlu makineler için bu çok önemlidir.
- Ø Makine muntazam aralıklarla yağlanmalıdır.
- Ø Makine kayışının uzun ömürlü olması için ara ara alkolle silinmelidir.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet kapsamında kazandığınız bilgileri aşağıdaki soruları cevaplayarak değerlendiriniz.

Boşluk Doldurma Soruları

Sorularda boşluk bırakılan yerlere doğru sözcükleri yerleştiriniz

1. Makine nakışları kısa zamanda yapıldığı için ve enerjiden tasarruf edilmiş olur.
2. Nakış yapımında kullanılan makineleri:
 - a).....
 - b).....olarak iki gruba ayırabiliriz.
3. Alt iplik kopuyorsa iplik masuraya..... sarılmamış olabilir.
4. Makine ağır çalışıyorsa mekik yatağı..... veya iplik artıkları ile dolu olabilir.
5. Makine bozuk dikiş yapıyorsa masura..... ters takılmış olabilir.
6. Dikiş makinesinin temizliğine dikkat edilmezse,düzgün yapmaz.

Doğru Yanlış Soruları

Doğru - yanlış testten parantez içine doğru ise D, yanlış ise Y harfi koyunuz

7. () Zikzak dikiş baskı ayağı makinenin ilave parçalarındandır.
8. () İğne seçiminde kumaş ve iplik kalınlığı göz önünde bulundurulmalıdır.
9. () İnce kumaşlarda 16 numara makine iğnesi kullanılmalıdır.
10. () Makineyi kasnakla nakış yapmaya hazırlarken baskı ayağı takılır.
11. () İğnenin tam olarak yerine oturmaması iplik atlamaya neden olur.
12. () Üst ipliğin gergin olması, üst iplik kopması nedeni olamaz.
13. () Mekik yerine iyi oturmazsa iğne kırılmasına neden olur.
14. () Makine sık sık yağlanmalıdır.

Çoktan seçmeli soruları

15. Aşağıdakilerden hangisi mekiğin bölümlerinden biri değildir?

- A) Mekik yaprağı
- B) Mekik sapı
- C) Masura
- D) Mekik mandalı

16. Aşağıdakilerden hangisi makineyi nakışa hazırlamada kullanılan araç ve gereçlerden değildir?

- A) Makine yağı
- B) Kumaş
- C) Kasnak
- D) Makine iğnesi

17. Aşağıdakilerden hangisi kumaşın baskı ayağı altında normal yürümemesi nedenlerinden birisi değildir?

- A) Yürütme dişlisinin dişlileri arasında kir toplanmış olabilir.
- B) İplik masuraya düzgün sarılmamış olabilir.
- C) Yürütme dişlileri çok düşük, plaka üzerinden az görünüyor olabilir.
- D) Baskı ayağı aşınmış veya eğrilmiş olabilir.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı modülün arkasındaki cevap anahtarı ile karşılaştırınız. Cevaplarınız doğru ise modül değerlendirme testine geçiniz, cevaplarınız yanlış ise faaliyeti tekrar ediniz.

PERFORMANS DEĞERLENDİRME

KONTROL LİSTESİ

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

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Düz veya zikzak dikiş makinesi hazırladınız mı?		
2. Makinenin ilave parçalarını hazırladınız mı?		
3. Makine iğnesinin hareketini durdurmak için pervanenin ortasındaki vidayı gevşettiniz mi?		
4. Dikiş makara veya masurasını makinenin kolu üzerindeki makara pimine geçirdiniz mi?		
5. İpliğin ucunu yukarı ve aşağıdaki kancalardan geçirip masuraya 2-3 defa doladınız mı?		
6. Masurayı pervanenin dönmesi ile hareket eden çıkırık çubuğuna geçirdiniz mi?		
7. Masurayı aşağı doğru bastırarak mandalı düşürüp makineyi çalıştırdınız mı?		
8. İpliği masura kenarına 3 mm kalana kadar sardınız mı?		
9. İpliği koparıp masurayı yerinden çıkardınız mı?		
10. Pervanenin altındaki vidayı sıkıştırarak iğnenin hareket etmesini sağladınız mı?		
11. Masurayı sağ, mekiği sol elinizle tutarak, masurayı mekiğin içine yerleştirdiniz mi?		
12. Masuradaki ipliğin ucunu sağ el ile tutup mekik yaprağının içinden geçirerek mekik sapının yanından dışarı çıkardınız mı?		
13. Mekiği mandal kısmından tutarak mekik yuvasına yerleştirdiniz mi?		
14. Makinenin tezgâh kısmındaki sürme kapağını açtınız mı?		
15. Mekiği mandal kısmından tutarak mekik yuvasından çıkardınız mı?		
16. Makinenin baş kısmındaki iğneyi kaldıran kolu yükselttiniz mi?		
17. İğne vidasını gevşettiniz mi?		
18. Makine iğnesini sol elinize aldınız mı?		

19.	İğnenin yassı kısmı arkaya gelecek şekilde iğne yuvasının sonuna kadar ittiniz mi?		
20.	İğne vidasını sıkıştırdınız mı?		
21.	Makine başının arka tarafındaki mandalı yukarı kaldırdınız mı?		
22.	Baskı ayağını yerine yerleştirdiniz mi?		
23.	Ayak vidası ile dıştan içe tutturdunuz mu?		
24.	Makine kolu üzerindeki çubuğa dikiş için gerekli ipliği taktınız mı?		
25.	Küçük pervaneyi elinizle döndürerek kolu yukarı kaldırdınız mı?		
26.	İpliği üst çengelden, iplik gerginliğini ayarlayan pulların arasından sağdan sola doğru geçirdiniz mi?		
27.	İpliği kaldıran kolun deliğinden sağdan sola doğru geçirdiniz mi?		
28.	İpliği aşağıdaki tek kıvrıntısından ve iğneden önden arkaya doğru geçirdiniz mi?		
29.	Baskı ayağının altına iki kat kumaş yerleştirip deneme yaptınız mı?		
30.	Makinenin başı üzerindeki gergi pullarının ucunda bulunan vidayı ayarladınız mı?		
31.	Mekik yaprağı üzerindeki küçük vidayı iplik kalınlığına göre ayarladınız mı?		
32.	Zikzak baskı ayağını taktınız mı?		
33.	Makine özelliğine göre zikzak dikiş için gerekli işlemleri yaptınız mı?		
34.	Makinenin özelliğine göre zikzak ayar düğmesini 0'dan başlayarak sağa doğru hareket ettirip istediğiniz genişliğe getirdiniz mi?		
35.	Makine özelliğine göre zikzak sıklık-seyreklilik ayarını yaptınız mı?		
36.	Baskı ayağını çıkarttınız mı?		
37.	Makinenin dişlilerini düşürdünüz mü?		
38.	Makine iğnesini taktınız mı?		
39.	Mekik ve masurayı çağanoz yuvasına yerleştirdiniz mi?		
40.	Üst ipliği (makarayı) makineye taktınız mı?		
41.	Makineyi düz dikişe ayarladınız mı?		

42.	Kumaşı kasnağa gerdiniz mi?		
43.	Kasnağı makine iğnesinin altına yerleştirdiniz mi?		
44.	Baskı ayağını indirdiniz mi?		
45.	Alt ipliği kumaşın üstüne çıkardınız mı?		
46.	Kasnağı el ile hafif hareket ettirerek iğnenin istenilen yere batmasını sağladınız mı?		
47.	Baskı ayağı taktınız mı?		
48.	Makinenin dişlilerini yukarı kaldırdınız mı?		
49.	Makine iğnesini taktınız mı?		
50.	Mekik ve masurayı çağanoz yuvasına yerleştirdiniz mi?		
51.	Plaka veya diski yuvasına taktınız mı?		
52.	Üst ipliği (makarayı) makineye taktınız mı?		
53.	Makineyi zikzak dikişe ayarladınız mı?		
54.	Düz dikiş ayarını yapılacak tekniğe göre ayarladınız mı?		
55.	Alt ve üst iplik gerginliklerini yapılacak olan tekniğe göre ayarladınız mı?		
56.	Kumaşı baskı ayağının altına yerleştirdiniz mi?		
57.	Baskı ayağını indirdiniz mi?		
58.	Alt ipliği kumaşın üstüne çıkardınız mı?		
59.	Makinenin pedalına basarak makineyi hareket ettirdiniz mi?		
60.	Makinenin temizliği ve için gerekli araç gereci seçtiniz mi?		
61.	Üst kapağı tornavida ile açarak temizleme fırçası ile içinde biriken tozları temizlediniz mi?		
62.	İğne ve baskı ayağını çıkararak bezle sildiniz mi?		
63.	İplik gerginlik ayar düğmesini temizlediniz mi?		
64.	Küçük volanı temizlediniz mi?		

65.	Dikiş plaka kapağını çıkarıp dişlileri temizlediniz mi?		
66.	Makinenin başını arkaya doğru yatırdınız mı?		
67.	Mekik ve çağanoz yatağını fırça ile temizlediniz mi?		
68.	Makinenin temizliği ve yağlanması için gerekli araç gereci seçtiniz mi?		
69.	Yağlamadan önce makinenin tozunu aldınız mı?		
70.	Mekiği yuvasından çıkardınız mı?		
71.	Baskı ayağının altına yağı emecek bir kumaş parçası koydunuz mu?		
72.	Makine iğnesini kumaşa batırdınız mı?		
73.	Her deliğe 1 veya 3 damla yağ damlattınız mı?		
74.	Mekik yatağını yağladınız mı?		
75.	Pedal ve büyük pervanenin vidalı yerlerine birer damla yağ damlattınız mı?		
76.	Yağların makinenin içerisine girebilmesi için makineyi birkaç dakika yavaş yavaş çalıştırdınız mı?		
77.	Makine yağlandıktan sonra en az bir gün beklediniz mi?		
78.	Kullanacağınız zaman önce bir deneme parçası üzerinde dikip kalan yağları temizlediniz mi?		

DEĞERLENDİRME

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

MODÜL DEĞERLENDİRME

1. İçerisine masura girecek ve ipliği dışarıya aynı bollukta verecek şekilde yapılmış olan parçaya.....denir.
2. Bazı nakış makinelerinde, nakış motiflerini yapan girintili çıkıntılı plastik yuvarlağadenir.
3. Masura,içine takılır.
4. Makineyi 25- 30 günde bir.....gerekir.
5. Aşağıdaki malzemelerden hangisi masuraya iplik sararken kullanılır?
 - A) İğne
 - B) Baskı ayağı
 - C) Disk
 - D) İplik
6. Aşağıdaki malzemelerden hangisi mekiği mekik yuvasına yerleştirirken kullanılır?
 - A) İplik
 - B) İğne
 - C) Mekik- masura
 - D) Baskı ayağı
7. Aşağıdaki malzemelerden hangisi iğneyi iğne yuvasına yerleştirirken kullanılmaz?
 - A) İğne mili
 - B) İğne
 - C) İğne vidası
 - D) Disk
8. Aşağıdakilerden hangisi zikzak dikiş makinesinde yapılan uygulamalardır?
 - A) Elbise dikme
 - B) Masuraya iplik sarma
 - C) İğneyi iğne yuvasına takma
 - D) Baskı ayağını takma
9. Aşağıdaki malzemelerden hangisi kasnaksız makine nakışlarında kullanılmaz?
 - A) Kasnak
 - B) Baskı ayağı
 - C) İğne
 - D) Mekik- masura
10. Aşağıdaki hangisi makineye zikzak hareketini verir?
 - A) Mekik
 - B) İğne
 - C) Disk (plaka)
 - D) Kasnak
11. Aşağıdakilerden hangisi iğne kırılma nedenlerinin giderilmesini sağlar?
 - A) Uygun iplik takılır.
 - B) Uygun iğne takılır.
 - C) Kasnak kumaşa doğru olarak takılır.
 - D) Mekik – masura takılır.

12. Aşağıdakilerden hangisi düz ve zikzak dikiş makinelerinin alt bölümünde bulunan parçalardan biridir?

- A) Dişli plakası
- B) Sürgü kapağı
- C) Çığanoz
- D) Baskı ayağı

13. Aşağıdakilerden hangisi makinenin korunması için yapılması gerekenlerden biri değildir?

- A) Kullanılmadığı zamanlar kapağı kapatılmalıdır.
- B) Düzgün yerde çalıştırılıp, sallanması önlenmelidir.
- C) Her gün ara vermeden çalıştırılmalıdır.
- D) Ayaklı makineleri çekerek değil, tutup kaldırarak taşınmalıdır.

14. () Zikzak dikiş, sürfile, kapitone, kenar kıvrırma, nervür, zikzak dikiş makinesi ile yapılan uygulamalardandır.

15. () Dantel, fisto,harç, sutaşı, fermuar, düğme, kasnaksız makine nakışlarında kullanılan malzemelerden değildir.

16. () Kasnaksız makine nakışında kumaş kasnak ile gerilir.

17. () Makinede yapılan nakışlar kullanışlı ve ekonomik olduğundan günlük hayatta kullandığımız eşyalar üzerine rahatlıkla uygulayabiliriz.

18. () Özel amaçlı dikiş makineleri ev tipi makinelerdir.

19. () Sürgü plakası makinenin alt kısmında bulunur.

20. () Kasnaksız makine uygulamalarında dişliler yukarda olmalıdır.

21. () Makineye uymayan bir iğne takılması iplik atlamaya neden olur.

22. () İğne gözünün pürüzlü olması iplik kopmasına neden olur.

23. () İğne vidasının yeterince sıkıştırılmaması iğne kırılmasına sebep olur.

24. () Mekikten gelen ipliğin gevşek veya gergin olması bozuk dikişe neden olmaz.

25. () Dişlinin düşük olması baskı ayağı altındaki kumaşın normal yürümemesine neden olur.

26. () İşlemeye başlarken ve bitirirken makinenin tozu silinmeli ve mekik yuvası fırçalanmalıdır.

27. () Makine kullanılmadığı zamanlarda kapağı kapatılmamalıdır.

DEĞERLENDİRME

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

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

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ -4

1	ZAMAN
2	AİLE TİPİ DİKİŞ VE NAKİŞ MAKİNESİ SANAYİ TİPİ DİKİŞ VE NAKİŞ MAKİNESİ
3	DÜZGÜN
4	YAĞSIZ
5	MEKİĞE
6	ÇABUK- NAKİŞ
7	D
8	D
9	Y
10	Y
11	D
12	Y
13	D
14	Y
15	C
16	A
17	B

MODÜL DEĞERLENDİRME

1	MEKİK
2	PLAKA(DİSK)
3	MEKİĞİN
4	YAĞLAMAK
5	D
6	C
7	D
8	A
9	A
10	C
11	B
12	C
13	C
14	D
15	Y
16	Y
17	D
18	Y
19	Y
20	Y
21	D
22	D
23	D
24	Y
25	D
26	D
27	Y

KAYNAKÇA

- Ø AKSÜYEK Aliye, **Tekstil Bilgileri**, Ankara, 1968.
- Ø ÇELİK DÜNDAR Azimet, **Makine Nakışları**, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul 1991.
- Ø ERGÜN Afet, AKKAR Gülten, AYDEMİR Naciye, ÖLÇEN Ferdane, SÖNMEZOĞLU Işık, SÖNMEZOĞLU Zehra, YALÇIN Zehra ve Gülsen UZUN, **Dikiş makinelerinin bakım ve onarımı**, İşletme ve Donanım Dairesi Başkanlığı, Ankara 1982.
- Ø KORKUSUZ YÜKSEL Süheyla, **Makine Nakışları**, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul,1997.
- Ø KORKUSUZ YÜKSEL Süheyla, **Nakış**, Devlet kitapları, Emel matbaacılık, Ankara 1988.
- Ø MEGEP,Alan ve Dal Modülleri, 2006.
- Ø TUNA Sema, **Yayınlanmamış Çalışmalar**
- Ø TÜREL Fatma, **Yayınlanmamış Çalışmalar**, 2000 -2006