

**T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI**



MEGEP

**(MESLEKİ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)**

EL SANATLARI TEKNOLOJİSİ

MAKİNADA TÜRK İŞİ

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	iv
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ- 1	3
1. MODEL BELİRLEME	3
1.1. Türk İşi	3
1.1.1. Tanımı	3
1.1.2. Desen Çizmede Kullanılan Araç ve Gereçler	4
1.2. Makinede Türk İşinin Özellikleri	4
1.2.1. Kumaş ve İplik Özelliği	4
1.2.2. Desen Özelliği	4
1.2.3. Renk Özelliği	5
1.3. Desen İçin Faydalanılan Kaynaklar	5
1.4. Uygulandığı Yerler	6
UYGULAMA FAALİYETİ	8
ÖĞRENME FAALİYETİ- 2	11
2. MALZEME BELİRLEME	11
2.1. Türk İşinde Kullanılan Kumaşlar ve Özellikleri	11
2.2. Türk İşinde Kullanılan İplik Çeşitleri ve Özellikleri	12
2.3. Türk İşinde Kullanılan Yardımcı Malzeme Çeşitleri ve Özellikleri	13
UYGULAMA FAALİYETİ	14
ÖĞRENME FAALİYETİ- 3	16
3. KUMAŞI İŞLEMEYE HAZIRLAMA	16
3.1. Ölçü Oran	16
3.2. Türk İşi Tekniğinde Kullanılan Desen Geçirme Teknikleri	16
3.2.1. Çizerek Desen Geçirme	16
3.2.2. Kopya Kâğıdı ile Desen Geçirme	16
3.3. Desen Geçirmede Kullanılan Araç ve Gereçler	17
3.4. Türk İşi Tekniğinde Kumaşı Germe	17
3.4.1. Kumaşı Germenin Önemi	17
3.4.2. Kullanılan Germe Araç ve Gereçleri	17
3.4.3. Kumaşı Kasnak ile Germe;	17
UYGULAMA FAALİYETİ	18
ÖĞRENME FAALİYETİ- 4	20
4. MAKİNEYİ TÜRK İŞİ TEKNİĞİ İÇİN HAZIRLAMA	20
4.1. Makineyi Türk işi Tekniğine Hazırlamada Kullanılan Araç ve Gereçler	20
4.2. Makineyi Türk işi Tekniğine Hazırlama	20
UYGULAMA FAALİYETİ	21
UYGULAMA FAALİYETİ	22
ÖĞRENME FAALİYETİ- 5	24
5. MAKİNEDE TÜRK İŞİ TEKNİĞİNİ UYGULAMA	24
5.1. Türk İşi İğneleri	24
5.1.1. Pesent	24
UYGULAMA FAALİYETİ	27
UYGULAMA FAALİYETİ	31
UYGULAMA FAALİYETİ	34
UYGULAMA FAALİYETİ	36

5.1.2. Dolgu	38
UYGULAMA FAALİYETİ.....	38
5.1.3. Sarma.....	40
UYGULAMA FAALİYETİ.....	40
5.1.4. Gözeme.....	41
UYGULAMA FAALİYETİ.....	42
5.1.5. Mürver.....	42
UYGULAMA FAALİYETİ.....	43
5.1.6. Muşabak	47
UYGULAMA FAALİYETİ.....	48
5.1.7. Balıksırtı	51
UYGULAMA FAALİYETİ.....	51
5.1.8. Hasır İğne	53
UYGULAMA FAALİYETİ.....	54
ÖĞRENME FAALİYETİ– 6	58
6. AJURLAR.....	58
6.1. Ajurların Tanımı.....	58
6.2. Ajurlarda Kullanılan Araç ve Gereçler.....	58
6.3. Ajurların Özellikleri	59
6.3.1. Kumaş Özelliği.....	59
6.3.2. İplik Özelliği.....	59
6.3.3. Desen Özelliği	59
6.4. Uygulandığı Yerler.....	59
6.5. Ajur Yapılırken Dikkat Edilecek Teknik Esaslar	60
6.6. Ajur Teknikleri.....	60
6.6.1. Çekme Ajur	60
6.6.2. Kesme Ajur.....	60
UYGULAMA FAALİYETİ.....	61
UYGULAMA FAALİYETİ.....	64
UYGULAMA FAALİYETİ.....	68
ÖĞRENME FAALİYETİ– 7	74
7. TÜRK İŞİ TEKNİĞİNDE KULLANILAN YARDIMCI İĞNE TEKNİKLERİ.....	74
7.1. Tel Kıрма Tekniği	74
UYGULAMA FAALİYETİ.....	76
7.2. Pul Dikme Tekniği	79
UYGULAMA FAALİYETİ.....	79
ÖĞRENME FAALİYETİ– 8	83
8. TÜRK İŞİ TEKNİĞİNDE KULLANILAN KENAR TEMİZLEME TEKNİKLERİ	83
8.1. Kenar Temizlemenin Önemi	83
8.2. Kenar Temizleme Tekniğini Seçerken Dikkat Edilecek Noktalar	83
8.3. Kenar Temizleme Çeşitleri.....	84
UYGULAMA FAALİYETİ.....	85
ÖĞRENME FAALİYETİ– 9	87
9. NAKIŞTA ÜTÜ YAPMA.....	87
9.1. Bitmiş Ürünü Ütüleme	87
9.1.1. Ütülemenin Önemi	87
9.1.2. Ürünü Ütülemede Kullanılan Araç ve Gereçler	87

9.1.3. Ürün Özelliğine Göre Ütü Yapmak.....	88
9.1.4. Ürünü Ütülerken Dikkat Edilecek Teknik Esaslar	88
9.2. Ütüden Sararan Yerlerin Temizlenmesi	88
UYGULAMA FAALİYETİ.....	89
ÖĞRENME FAALİYETİ– 10	91
10. KALİTE KONTROL	91
10.1. Alt İplik Temizleme	91
10.2. Üst İplik Temizleme	91
10.3. Tela Temizleme Teknikleri	91
10.3.1. Kumaş Tela Temizliği	91
10.3.2. Suda Eriyen Tela Temizliği.....	91
10.3.3. Isı ile Eriyen Tela Temizliği.....	92
10.3.4. Kâğıt Tela Temizliği.....	92
10.3.5. Yapışkan Tela Temizliği	92
10.4. Leke Çeşitleri	92
10.5. Leke Temizleme Yöntemleri.....	92
10.5.1. Leke Temizlemede Kullanılan Araç ve Gereçler	92
UYGULAMA FAALİYETİ.....	93
UYGULAMA FAALİYETİ.....	94
MODÜL DEĞERLENDİRME	96
CEVAP ANAHTARLARI.....	100
KAYNAKÇA	101

AÇIKLAMALAR

KOD	215ESB302
ALAN	El sanatları Teknolojisi
DAL/ MESLEK	El ve Makine Nakışı
MODÜLÜN ADI	Makinede Türk İşi
MODÜLÜN TANIMI	Model belirleme, malzeme ihtiyacını belirleme, kumaşı işlemeye hazırlama, makineyi Türk işi tekniğine hazırlama, Türk işi tekniğini uygulama, ajur yapma, Türk işi tekniğinde kullanılan yardımcı iğne teknikleri, ütü yapma, kalite kontrol konularını içeren öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/32
ÖN KOŞUL	
YETERLİK	Makinede “Türk İşi” yapmak
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Uygun ortam sağlandığında, tekniğe uygun Türk İşi tekniğini yapabileceksiniz. Amaçlar 1. Ürüne ve renge uygun model belirleyebileceksiniz. 2. Ürüne uygun malzeme seçimi yapabileceksiniz. 3. Tekniğe ve ölçüye uygun kumaşı işlemeye hazırlayabileceksiniz. 4. Tekniğe uygun olarak makineyi işlemeye hazırlayabileceksiniz. 5. Tekniğe uygun olarak Türk İşi tekniğini uygulayabileceksiniz. 6. Tekniğe uygun olarak Ajur yapabileceksiniz. 7. Tekniğe uygun olarak yardımcı iğne tekniklerini uygulayabileceksiniz. 8. Tekniğe uygun olarak kenar temizliği yapabileceksiniz. 9. Tekniğe uygun olarak ütü yapabileceksiniz. 10. Tekniğe uygun olarak kalite kontrol yapabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Ortam: Aydınlık ve temiz atölye Donanım:Yapılmış örnekler, dergiler, kitaplar, çeşitli iplikler, tığ çeşitleri, desen kitapları, makas, düz veya zigzag dikiş makinesi, işleme kumaşı, kasnak, kasnak bezi, çalışma kasnağı çizim malzemeleri, hazırlanmış kompozisyon, ütü, ütü bezi, küvet, ütü masası, leke çıkarıcılar, kola çeşitleri.

**ÖLÇME VE
DEĞERLENDİRME**

Modülde yer alan her faaliyetten sonra verilen ölçme araçları ile kazandığınız bilgileri ölçerek kendi kendinizi değerlendireceksiniz.
Öğretmen size modül sonunda ölçme aracı uygulayarak modül uygulamaları ile kazandığınız bilgi ve becerileri ölçerek sizi değerlendirecektir.



GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Türk işleme sanatı, geçmişten günümüze kadar değerlerini koruyarak gelmiştir. Teknolojinin gelişmesi ile işleme sanatı bir süre durağan bir hale gelse de yaşamaya devam etmektedir.

Türk işi tekniği de bu işleme sanatları içinde önemli bir yer tutar. İş gücünün verimli hale gelmesi, üretimin daha fazla ve ekonomik olması sebebiyle günümüzde makine nakışlarına ilgi artmıştır.

Elde yapılan Türk işi, gelişen teknolojiyi takip ederek makinede de uygulanmaktadır.

Ulusal kültürümüzden olan Türk işi tekniğinin, kendine özgü niteliklerini yitirmeden yaşatılması sizlerin elindedir. Bunun için teknolojik gelişimi takip ederek sunulan kolaylıkları kullanarak değerlerimiz yaşatılmalıdır.

Bu modül ile; uygun çalışma ortamı sağlanarak Türk İş tekniği ile ilgili model belirleme, uygun malzeme seçme, kumaşı işlemeye hazırlama, makineyi işlemeye hazırlama, Türk İş tekniğini uygulayabilme, ajur tekniğini uygulama, yardımcı iğne tekniklerini uygulama, tekniğe uygun olarak kenar temizleme yapabilme Türk İş tekniğine uygun ütü yapma, kalite kontrol bilgi ve becerilerini içermektedir.

Bu modül size makinede Türk işi yapma becerisi kazandıracaktır.



ÖĞRENME FAALİYETİ- 1

AMAÇ

Bu faaliyette verilecek bilgi ve beceriler doğrultusunda, uygun çalışma ortamı hazırlayarak makinede “Türk İşi” tekniğin de ürüne uygun model belirleyebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Çevrenizde, makinede yapılmış Türk İşi desen örneklerini araştırınız.
- İşleme örneklerinden sınıfa getiriniz ve inceleyiniz.
- Araştırma sonucu elde ettiğiniz bilgileri rapor haline getirerek sınıfta arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. MODEL BELİRLEME

1.1. Türk İşi

1.1.1. Tanımı



Resim.1.1:Türk işi örtü

Türk işlemelerinden, kendine özgü çeşitli iğne tekniklerinden oluşan, kumaşa desen çizilerek geçirme tekniği uygulanan milli işlemelerdendir.

1.1.2. Desen Çizmede Kullanılan Araç ve Gereçler

- Parşömen kâğıdı
- Desen örnekleri
- Kalem
- Kalem açacağı
- Beyaz karton, Cetvel
- Silgi

1.2. Makinede Türk İşinin Özellikleri

1.2.1. Kumaş ve İplik Özelliği

Makinede Türk işi tekniği uygulanırken ipliği sayılabilen ve sayılamayan her türlü kumaşlar üzerine uygulanabilir.

1.2.2. Desen Özelliği

Desen için genellikle, doğadan faydalanılmıştır. İşlemelerde bitkisel motiflerin yanı sıra geometrik, figüratif, mimari ve yazılı motiflerde kullanılmıştır.

Desenlerde çiçek, yaprak, ağaç ve meyve objeleri kullanılır. Eski işlemelerimizi incelediğimiz zaman çadır şadırvan, köşk, saray, kuyu, çıkılık gibi yaşantıdan alınmış objelerde görülmektedir.

Desenlerde, selvi, çam, çınar, söğüt ağaçlarının önemi büyüktür. Tek tek veya üçlü gruplar şeklinde yerleştirilir.

Meyvelerde nar, üzüm, armut işlemelere konu olmuştur. Çiçeklerde gül, lale, karanfil, narçiçeği, yasemen motifleri görülmektedir.

Türk işi motiflerinde, çizgilerin ince, zarif ve kıvrak olması, çiçek ve yaprakların etrafının bir kavisle çevrilmesi, yaprakların içine küçük çiçek motiflerinin yerleştirilmesi ayrıntıdan kaçınılarak esas hatların kuvvetli olması Türk iş tekniğinin en büyük desen özelliğidir.



Şekil1.1:Türk işi deseni

1.2.3. Renk Özelliği

Türk işi tekniğinde desen kadar renkte çok önemlidir. Eski işlemelerde, renklerden işlemenin hangi yüzyılda yapıldığı tespit edilebilmektedir.

Lal (kırmızı) ,gök mavisi, kiremit rengi, pembe, zeytin yeşili, filiz yeşili, beyaz, yağ yeşili, camgöbeği, kahverengi gibi renkler tercih edilmektedir.

İşlemelerde, genellikle pastel renkler kullanılmaktadır. Birbirine yakışan renkler yana yana getirilerek, koyu renkler motiflerin etrafını çevirerek desenler işlenmektedir.

1.3. Desen İçin Faydalanılan Kaynaklar

- Eski işlemeler
- Müzelerden
- Kartlar
- Koleksiyonlar
- Mimariden
- Doğadan
- Desen kitaplarından

1.4. Uygulandığı Yerler

- Çeşitli rtler
- řase Bohça Yatak rtleri
- Yastıklar
- Abajur
- Kitap ve albüm kapađı
- Giyim aksesuarları
- Fular
- Gazetelik
- Kutu
- Seccade
- Çanta
- Kese
- Pano



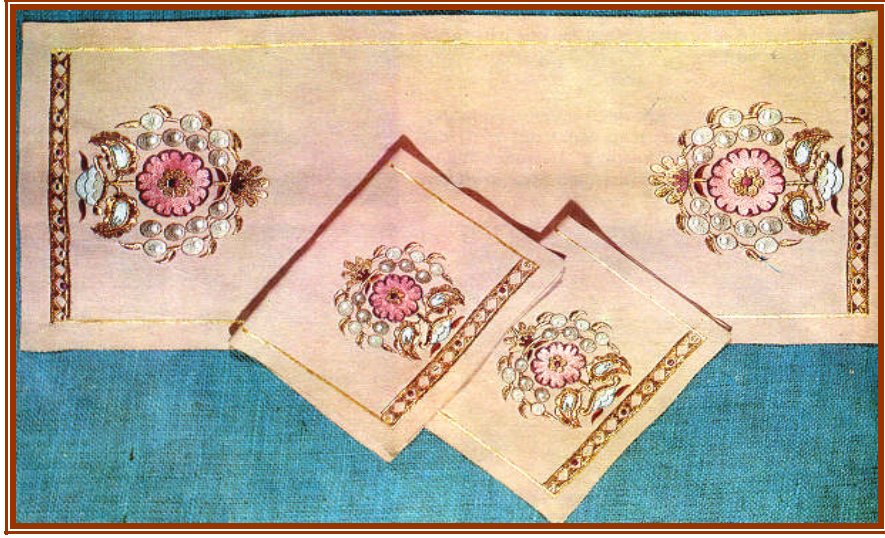
Resim.1.2:Yastıklar



Resim.1.3:Çanta vekutu

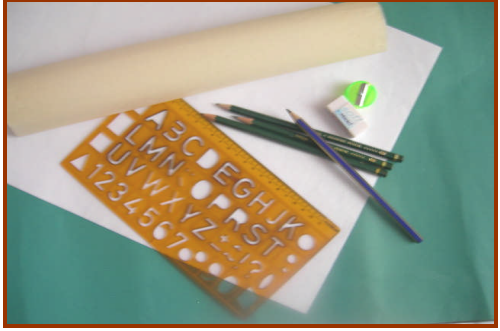


Resim. 1.4.:Kese



Resim. 1.5: Oda takımı

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Desen araştırması yapınız.	➤ Eski işlemlerden ve müzelerden araştırma yapınız.
➤ Desen hazırlamada kullanılan araç gereçleri seçiniz.	➤ Araştırmacı olunuz. 
➤ Desen tespit ediniz.	➤ Detaylara özen gösteriniz.

Resim 1.6.

➤ Kompozisyon hazırlayınız.	➤ Ürün ölçülerine göre hazırlayınız.
➤ Deseni çiziniz.	➤ Deseni net çiziniz. 

Şekil. 1.2.:Desen çizimi

➤ Deseni renklendiriniz.

➤ Kullanacağınız renkleri uygulayınız.



Resim .1.3:Desenin renklendirilmesi

KONTROL LİSTESİ

İşlem Nu	Değerlendirme Kriterleri	Evet	Hayır
1	Desen araştırması yaptınız mı?		
2	Desen hazırlamada kullanılan araç gereçleri seçtiniz mi?		
3	Desen tespit ettiniz mi?		
4	Kompozisyon hazırladınız mı?		
5	Deseni çizdiniz mi?		
6	Deseni renklendirdiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz değerlendirme sonunda “hayır” şeklinde cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme ve uygulama faaliyeti ile ilgili kısmı tekrarlayınız. Tamamı “evet” ise diğer faaliyete geçiniz



Resim. 1.7:Türk işi örtü

ÖĞRENME FAALİYETİ- 2

AMAÇ

Bu faaliyette verilecek bilgiler ve beceriler doğrultusunda, ürüne uygun malzeme ihtiyacını belirleyebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Makine de Türk işi tekniği ile yapılmış ürünleri inceleyerek kullanılan malzemeleri tespit ediniz.
- Çevrenizde üretilen veya satılan malzemeleri araştırınız. Bu bilgileri ve malzeme örneklerini sınıfta arkadaşlarınızla paylaşınız.

2. MALZEME BELİRLEME

2.1. Türk İşinde Kullanılan Kumaşlar ve Özellikleri

Makinede Türk işinde en ve boy iplikleri eşit kalınlıkta dokunmuş kumaşlar kullanılır.

Bunlar:

➤ Çeşitli ketenler

Sık dokunuşlu bir dokumalardır. Çeşitleri piyasada mevcuttur. Alpaka, Bursa keteni gibi, oda takımı, masa örtüsü, yatak örtüsü, yastık, pano, gazetelik vb. yapımında kullanılır.

➤ Yerli dokumalar

El tezgâhların da genellikle pamuk ve keten ipliğinden yapılan sık dokunuşlu dokumalardır. Yörelere göre çeşitleri bulunmaktadır. Buldan dokuması, Ayancık keteni, Rize bezi, Şile bezi gibi., çeşitli örtülerde, buluz, yelek gibi giysilerde, peçetelerde vb. yapımında kullanılır.

➤ Saten

İpek iplikle dokunan sık dokunuşlu parlak bir kumaştır. Çeşitli renkleri bulunmaktadır. Yatak örtüsü, yorgan, pano, yastık, oda takımlarında vb. işlemlerde kullanılır.

➤ Kadife

Keten ve ipekten dokunan çeşitli renkte sık dokunuşlu bir kumaştır. Üzeri çizilip sayılamadığı için çok fazla tercih edilmemektedir.

Yatak örtüsü, yorgan, yastık, kutu vb. ürün yapımında kullanılır.

➤ **Ödemiş ipeği**

İpek iplikle el ve makinede dokunan ince parlak bir kumaştır. Oda takımı, yatak örtüsü, pano, kese, abajur vb. ürünlerin yapımında kullanılır.

➤ **Tafta**

İpek iplikle dokunan sık dokunuşlu parlak çeşitli renkleri bulunan kumaş türüdür. Yatak örtüsü, yastıklar, giyim vb. ürünler yapılır.

➤ **Yün tela**

Yün iplikle dokunan biraz kalın bir dokumadır. Oda takımı, yatak örtüsü, çanta, yelek, kutu, gazetelik gibi ürünlerde kullanılır.



Resim.2.1:Çeşitli kumaşlar

2.2. Türk İşinde Kullanılan İplik Çeşitleri ve Özellikleri

➤ **Makine nakış iplikleri**

Kaliteli, sağlam ve çeşitli renkleri olan iplik çeşitleridir.

➤ **Floş**

Az bükümlü, parlak, çeşitli renkte sağlam iplik çeşididir.

➤ **Sim**

Sentetik olup çeşitli renkleri olan işlemlerde kullanılan iplik çeşididir.



Resim 2.2: Makine nakış iplikleri

2.3. Türk İşinde Kullanılan Yardımcı Malzeme Çeşitleri ve Özellikleri

Türk işi tekniğinde, ürüne veya motife estetik bir görünüm vermek için çeşitli yardımcı malzemeler kullanılır. Bu yardımcı malzemeler gerekli ise ve ürünün özelliğine göre uygulanmalıdır.

➤ **Pul**

Madeni veya sentetik maddeden üretilen; yassı görünümlü çeşitli boy ve ölçüleri olan yardımcı bir malzemedir. Motiflerin arasına yada etrafına dikişle tutturularak monte edilir.

➤ **Boncuk**

Çeşitli büyüklükte ve şekillerde olan boncuklar motiflerin içine veya etrafına dikilerek uygulanır.



Resim .2.3: Pul



Resim.2.4: Boncuk

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Türk işinde kullanılan araçları seçiniz.	➤ Tekniğe uygun malzeme seçiniz.
➤ Ürüne uygun kumaşı belirleyiniz.	➤ Ekonomik olunuz.
➤ Ürüne uygun iplik belirleyiniz.	➤ Kaliteli iplik seçiniz.
➤ İplik renklerini tespit ediniz.	➤ Türk işi tekniğine uygun renkler seçiniz.
➤ Yardımcı malzemeleri belirleyiniz.	➤ Doğru ve yerinde kullanınız.

Not: Konu ile ilgili detaylı bilgi için İşlemeye Hazırlık modülüne bakınız.

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinden sonra malzeme ihtiyacını belirleme ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz ya da arkadaşınızla değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

İşlem Nu	Değerlendirme Kriterleri	Evet	Hayır
1	Türk işinde kullanılan araçları seçtiniz mi?		
2	Ürüne uygun kumaşı belirlediniz mi?		
3	Ürüne uygun iplik belirlediniz mi?		
4	İplik renklerini tespit ettiniz mi?		
5	Yardımcı malzemeleri belirlediniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz değerlendirme sonunda “Hayır” şeklinde cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme ve uygulama faaliyeti ile ilgili kısmı tekrarlayınız. Tamamı “Evet” ise diğer faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ– 3

AMAÇ

Bu faaliyette verilecek bilgiler ve beceriler doğrultusunda, uygun çalışma ortamı hazırlayarak, kumaşı işlemeye hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Çevrenizde kumaş çeşitlerini araştırınız.
- Kumaş örneklerinden sınıfa getiriniz ve arkadaşlarınızla inceleyiniz.

3. KUMAŞI İŞLEMeye HAZIRLAMA

3.1. Ölçü Oran

Ürünün ölçüsü, zevke ve kullanılacak yere göre değişmektedir. Modeli ve tasarımı belli olan ürüne uygun kumaşı keserken;

- Düz boy ipliğine dikkat ediniz ve ölçüye uygun iplik çekip, çekilen iplikten kumaşı kesiniz.
- Kestiğiniz kumaşı ütöleyiniz.

3.2. Türk İşi Tekniğinde Kullanılan Desen Geçirme Teknikleri

Türk işi tekniğinde, çeşitli desen geçirme teknikleri uygulanabilir. Bunlar:

- Çizerek desen geçirme
- Kopya kâğıdı ile desen geçirme

3.2.1. Çizerek Desen Geçirme

Kumaşın üzerine, hazırlanan desen yerleştirilir ve kalemle çizilerek kumaşa desen geçirilir.

3.2.2. Kopya Kâğıdı ile Desen Geçirme

Kumaşın üzerine hazırlanan desen yerleştirilir ve kopya kâğıdı yardımı ile geçirilir.

Not: Daha geniş bilgi için İşlemeye Hazırlık ve Kasnaksız Makine Nakışlarına Hazırlık modüllerine bakınız.

3.3. Desen Geçirmede Kullanılan Araç ve Gereçler

- Desen
- Parşömen kâğıdı
- Kalem
- Karbon kâğıdı
- Mezür
- Karton
- Kalem açacağı
- Cetvel

3.4. Türk İşi Tekniğinde Kumaşı Germe

3.4.1. Kumaşı Germenin Önemi

İşleme yapılırken kumaş gerilmesi ürünün net ve kaliteli olmasını, kolay işlenmesini sağlar.

3.4.2. Kullanılan Germe Araç ve Gereçleri

- İşleme kumaşı
- Kasnak (makine nakışına uygun)
- Kasnak bezleri
- Nakış malzemeleri

3.4.3. Kumaşı Kasnak ile Germe;

İşleme yapılacak kumaş, hazırlandıktan sonra kasnağın üstüne ve gerekirse altına kasnak bezleri yerleştirilerek germe işlemi yapılır. İnce kumaşlarda işleme kumaşı organze, şifon ya da tela ile desteklenerek işleme uygulanır. İşlemenin düzgün olması için kasnağın gergin olmasına dikkat edilir.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Kumaş hesabı yapınız.	➤ Kumaşın en ve boy ipliğine dikkat ediniz.
➤ Kumaşı istenen ölçüye göre kesiniz.	➤ Kaynakları etkili ve verimli kullanınız.
➤ Kumaşın orta teyelini alınız.	➤ Ekonomik olunuz.
➤ Kumaşın kenar sürfilesini yapınız.	➤ Temiz ve düzenli olunuz.
➤ Deseni kumaşa geçiriniz.	➤ Kumaş özelliğine göre deseni çizerek veya kopya kâğıdı ile geçiriniz.
➤ İşleme kumaşına kasnak bezlerini dikişiniz.	➤ Kasnak bezlerini kumaş kenarına gerekiyorsa dikişiniz.
➤ İşleme kumaşını kasnağa geriniz.	➤ Ayrıntılı bilgi için “ Kasnaksız Makine Nakışlarına Hazırlık ” modülüne bakınız.

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetlerinden sonra kumaşı işlemeye hazırlama ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz ya da arkadaşınızla değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

İşlem Nu	Değerlendirme Kriterleri	Evet	Hayır
1	Kumaş hesabı yaptınız mı?		
2	Kumaşı istenen ölçüye göre kestiniz mi?		
3	Kumaşın orta teyelinin aldınız mı?		
4	Kumaşın kenar sürfilesini yaptınız mı?		
5	Deseni kumaşa geçirdiniz mi?		
6	İşleme kumaşına kasnak bezlerini diktiniz mi?		
7	İşleme kumaşını kasnağa gerdiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz değerlendirme sonunda “Hayır” şeklinde cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme ve uygulama faaliyeti ile ilgili kısmı tekrarlayınız. Tamamı “Evet” ise diğer faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 4

AMAÇ

Bu faaliyette verilecek bilgiler ve beceriler doğrultusunda, uygun ortam hazırlayarak makineyi Türk işi tekniğine göre hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Çevrenizde kullanılan ve satışı yapılan makine çeşitleri hakkında kullananlardan ve bayilerden bilgi alınız.
- Bu bilgileri sınıf içinde arkadaşlarınızla paylaşınız.

4. MAKİNEYİ TÜRK İŞİ TEKNİĞİ İÇİN HAZIRLAMA

4.1. Makineyi Türk işi Tekniğine Hazırlamada Kullanılan Araç ve Gereçler

- Düz veya zigzag makine
- Mekik
- Masura
- Küçük büyük tornavida
- Çeşitli renklerde nakış makaraları
- Alt iplik
- Makine iğnesi
- Çalışma kasmağı
- Dikiş malzemesi

4.2. Makineyi Türk işi Tekniğine Hazırlama

UYGULAMA FAALİYETİ

Düz Dikiş Makinesini Hazırlama

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Makineyi uygun yere yerleştiriniz.	➤ Işığın arkadan gelmesine özen gösteriniz.
➤ Makinenin baskı ayağını çıkarınız.	
➤ Dişlileri düşürünüz.	
➤ Dikiş ayar kolunu 20 veya üzerine getiriniz.	
➤ Masuraya alt iplik sarınız ve mekiğe yerleştiriniz.	➤ İpliğin rahat gelmesi için mekik vidasını biraz gevşetiniz.
➤ Mekiği takınız.	➤ Mekiğin yuvasına yerleşmesine dikkat ediniz.
➤ İğneyi takınız.	➤ İpliğe ve kumaşa uygun seçiniz.
➤ Üst ipliği takınız.	➤ Kaliteli iplik kullanınız.
➤ Deneme yapacağınız kasmağı baskı ayağının altından geçirerek iğnenin altına getiriniz.	➤ İnce kenarlı ve vidasız kasnak kullanınız.
➤ Baskı ayağı kolunu indiriniz.	
➤ Alt ipliği iğneyi batarak üste alınız.	
➤ Çalışma kasmağında makine ayarını kontrol ediniz.	➤ İşleme kalitesini artırmak için gereklidir.
➤ İşlemeye geçiniz.	➤ İş güvenliğine dikkat ediniz.

Not: Makineyi işlemeye hazırlamak için detaylı bilgi için Kasnaksız Makine Nakışlarına Hazırlık Modülüne bakınız.

UYGULAMA FAALİYETİ

Zigzag Makineyi Hazırlama

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Makineyi uygun yere yerleştiriniz.	➤ Işığın arkadan gelmesine dikkat ediniz.
➤ Makinenin baskı ayağını çıkarınız.	
➤ Dişlileri düşürünüz.	
➤ 1 numaralı disk takınız.	➤ Bilgisayarlı makinelerde panel üzerindeki numaralardan ayar yapılır. ➤ Kasnak sallayarak işleme yapılacaksa disk takmayınız.
➤ Zigzag ayar düğmesini 3–4 numaraya getiriniz.	➤ Kasnak sallayarak işleme yapacak iseniz ayar yapmayınız.
➤ Masuraya alt iplik sarınız ve mekiğe yerleştiriniz.	➤ Mekik vidasını biraz gevşetiniz.
➤ Mekiği takınız.	➤ Mekiğin yuvasına yerleşmesine dikkat ediniz.
➤ İğneyi takınız.	➤ İpliğe ve kumaşa uygun seçiniz.
➤ Üst ipliği takınız.	➤ Kaliteli iplik kullanınız.
➤ Deneme yapacağınız kasmağı baskı ayağının altından geçirerek iğnenin altına getiriniz.	➤ İnce kenarlı ve vidasız kasnak kullanınız.
➤ Baskı ayağı kolunu indiriniz.	
➤ Alt ipliği iğneyi batarak üste alınız.	
➤ Çalışma kasmağında makine ayarını kontrol ediniz.	➤ Elektrikli makinelerde gerekiyorsa hızını (devrini) düşürünüz.
➤ İşlemeye geçiniz.	➤ İş güvenliğine dikkat ediniz.

Not: Makineyi işlemeye hazırlamak için detaylı bilgi için Kasnaksız Makine Nakışlarına Hazırlık Modülüne bakınız.

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetlerinden, sonra makineyi işlemeye hazırlama ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz ya da arkadaşınızla değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

İşlem Nu	Değerlendirme Kriterleri	Evet	Hayır
1	Makineyi uygun yere yerleştirdiniz mi?		
2	Makinenin baskı ayağını çıkardınız mı?		
3	Dişlileri düşürdünüz mü?		
4	Zigzag ayarında işleme yapacak iseniz 1 numaralı disk taktınız mı?		
5	Zigzag ayarında işleme yapacak iseniz Zigzag ayar düğmesini 3–4 numaraya getirdiniz mi?		
6	Dikiş ayar kolunu 20 ve üzerine getirdiniz mi?		
7	Masuraya alt iplik sardınız ve mekiğe yerleştirdiniz mi?		
8	Mekiği taktınız mı?		
9	İğneyi taktınız mı?		
10	Üst ipliği taktınız mı?		
11	Deneme kasmağını baskı ayağının altından geçirerek iğnenin altına getirdiniz mi?		
12	Baskı ayağı kolunu indiriniz mi?		
13	Alt ipliği iğneyi batarak üste aldınız mı?		
14	Çalışma kasmağında makine ayarını kontrol ettiniz mi?		
15	İşlemeye geçtiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz değerlendirme sonunda “Hayır” şeklinde cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme ve uygulama faaliyeti ile ilgili kısmı tekrarlayınız. Tamamı “Evet” ise diğer faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 5

AMAÇ

Bu faaliyette verilecek bilgiler ve beceriler doğrultusunda, uygun çalışma ortamı hazırlayarak tekniğe uygun Türk İşi tekniklerini uygulayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Makine de Türk İşi tekniğinde kullanılan teknikleri araştırınız.
- Yapılmış örneklerden sınıfa getiriniz ve inceleyiniz.
- Çalışma kasmağın da denemeler yapınız.



Resim 5.1:Türk işi

5. MAKİNEDE TÜRK İŞİ TEKNİĞİNİ UYGULAMA

5.1. Türk İşi İğneleri

5.1.1. Pesent

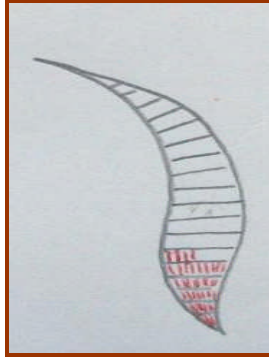
5.1.1.1. Düz Pesent:

Türk işinin en önemli tekniğidir. İnce sarma şeklinde desenin şekline göre uygulanır.

Desenin içi kurşun kalemle hafif çizim yapılarak ve çizgilere özen göstererek işlenmelidir. Pesent boyları desen özelliğine göre değişmektedir.

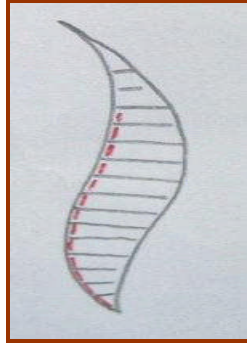
Makinede düz pesent iki farklı yöntemle yapılmaktadır.

- **Sarma yöntemi ile düz pesent:** Bu yöntemde pesentler desen içine kurşun kalem ile çizilir. Çizilen pesentler sarma yöntemi ile önce birinci sıra daha sonra diğer sıralar sarılarak çalışılır.



Şekil .5.1:Sarma yöntemi ile düz pesent çalışması

- **Sıralı düz pesent yöntemi:** Bu yöntemde pesentler desen içerisine kurşun kalem ile çizilir. Çizilen pesent aralarının her birine sıra ile batılarak çalışılmaktadır. Dönüşte ise hemen yanından aynı yöntem ile çalışılmaktadır.



Şekil.5.2. Elde yapılan düz pesent yöntemi



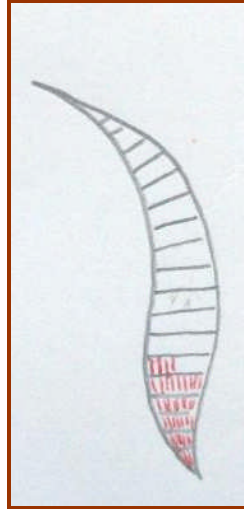
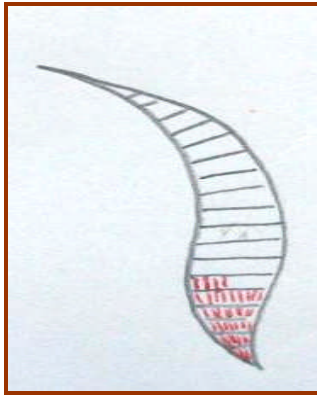
Resim .5.2:Düz pesent çalışması

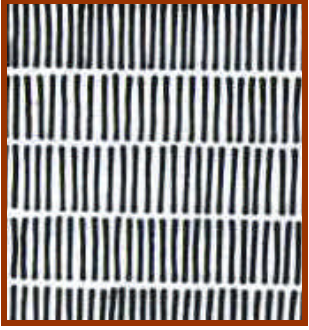
UYGULAMA FAALİYETİ

Düz pesent (Sarma Yöntemi ile)

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Işık arkadan gelecek şekilde olmalı.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz.
➤ Üst ipliği takınız.	➤ Kumaş özelliğine göre iplik seçiniz.
➤ Uygulama yapılacak bölümü iğne altına yerleştiriniz.	➤ Çalışırken doğru oturunuz.
➤ Başlama noktasından iğneyi batıp alt ipliği üste alınız.	➤ Çalışma kasmağında ayarını kontrol ediniz.
➤ Desenin etrafında bir sıra makine dikişi yapınız.	➤ Desenin muntazam olması için yapılır.
➤ Desen içine pesent genişliğini çiziniz.	➤ Pesent genişliği motifin büyüklüğüne göre çiziniz 

Şekil.5.3.

➤ İlk sırayı dıştan desen çizgisine içten çizilen pesent çizgisine batınız.	➤ Çizgilerin üzerine batınız.  Şekil.5.4
➤ Kasmağı iki elin parmakları ile tutarak ileri-geri hafif hafif sallayınız.	➤ Zigzag makineler da pesent genişliğine uygun olarak ayarlama yapınız.
➤ İplikler yan yana gelecek şekilde sarma yapınız.	➤ Sarma genişlikleri eşit olmalıdır.
➤ 1. sıra sarma yapıldıktan sonra 2. sıraya geçiniz.	 Şekil.5.5
➤ Desenin içini bu şekilde doldurunuz.	➤ Sarmalar arasında boşluk bırakılmamalı.

	 Şekil.5.6
➤ İşlem tamamlanınca iğneyi birkaç kere batıp çıkarak iplikleri sağlamlaştırıp kesiniz.	➤ İş güvenliğine dikkat ediniz.

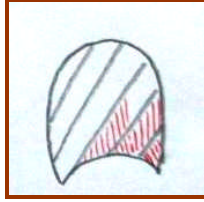
5.1.1.2. Verev Pesent

Desenin şekli bozulmadan verev şekilde uygulanan ince sarma tekniğidir. Adından da anlaşıldığı gibi verev bir görünümü vardır.

Desenin içi kurşun kalemle hafif çizim yapılarak ve çizgilere özen göstererek işlenmelidir. Pesent boyları desen özelliğine göre değişir.

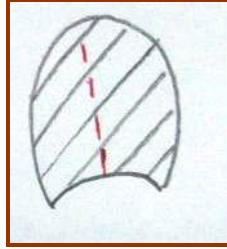
Makinede verev pesent iki farklı yöntemle yapılır.

- **Sarma Yöntemi İle Verev Pesent:** Bu yöntemde pesentler desen içerisine kurşun kalem ile çizilir. Çizilen pesentler sarma yöntemi ile önce birinci sıra daha sonra diğer sıralar sarılarak çalışılır.

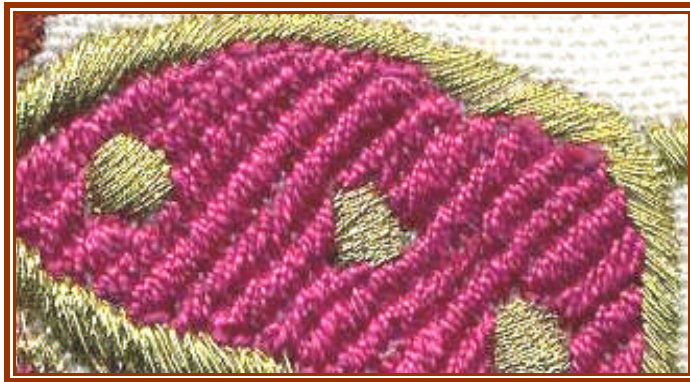


Şekil .5.7:Sarma yöntemi ile verev pesent

- **Sıralı verev pesent yöntemi:** Bu yöntemde pesentler desen içerisine kurşun kalem ile çizilir. Çizilen pesent aralarının her birine sıra ile batılarak çalışılmaktadır. Dönüşte ise hemen yanından aynı yöntem ile çalışılmaktadır. Sayılabilen kumaşlarda kumaş iplikleri sayılarak yapılırsa daha net sonuçlar elde edilir.



Şekil.5.8:Sıralı yapılan verev pesent



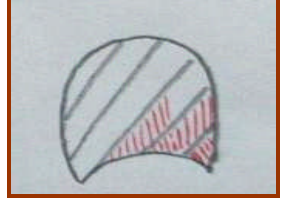
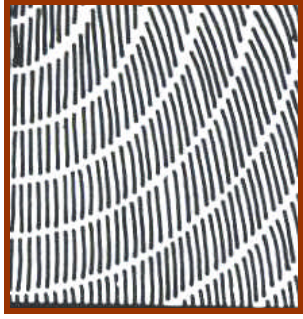
Resim .5.3:Verev pesent çalışması

UYGULAMA FAALİYETİ

Sarma Yöntemi ile Verve Pesent

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Işık arkadan gelecek şekilde olmalı.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz.
➤ Üst ipliği takınız.	
➤ Uygulama yapılacak bölümü iğne altına yerleştiriniz.	➤ Çalışırken doğru oturunuz.
➤ Başlama noktasından iğneyi batıp alt ipliği üste alınız.	
➤ Desenin etrafında bir sıra makine dikişi yapınız.	
➤ Desen içine verve çizgiler şeklinde pesent genişliğini çiziniz.	➤ Germe işleminden sonra pesentleri çiziniz. ➤ İşleme esnasında pesent çizgilerini çiziniz. 

Şekil.5.9.

➤ İlk sırayı dıştan desen çizgisine içten çizilen pesent çizgisine batınız	 Şekil.5.10
➤ Kasnağı iki elin parmakları ile tutarak ileri-geri hafif hafif sallayınız.	➤ El ve ayak koordinasyonunu sağlayınız.
➤ İplikler yan yana gelecek şekilde sarma yapınız.	➤ Sarmalar arası boşluk bırakmayınız.
➤ İkinci sırayı çizgi üzerinden verev şekilde sarma yapınız.	➤ Desen şeklini bozmayınız.
➤ Desenin içini bu şekilde doldurunuz.	➤ Renklendirme yapılabilir.
➤ İşlem tamamlanınca iğneyi birkaç kere batıp çıkarak iplikleri sağlamlaştırıp kesiniz.	➤ Atölye ye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz. ➤ İplik uçlarını işlemenin tersinde temizleyiniz.  Şekil.5.11



Resim 5.4: Pesent çalışması



Resim.5.5: Pesent çalışması

5.1.1.3. Gölge Pesent (Tahrilli)

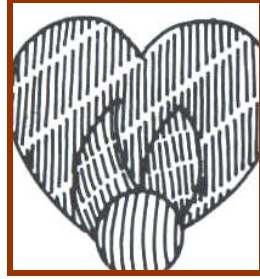
Düz pesent gibi ince sarma şeklinde yapılır. Desenin bazı yerleri farklı renkteki ipliklerin tonları ya da sim kullanılarak açık ve koyu kısımlar birbirlerinden belirgin şekilde ayrılır.

Desenin içi kurşun kalemle hafif çizim yapılarak ve çizgilere özen göstererek işlenmelidir. Pesent boyları desen özelliğine göre değişmektedir

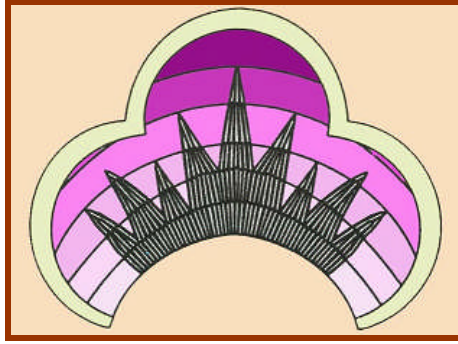


Resim.5.6: Tahrilli pesent

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Işık arkadan gelecek şekilde olmalı.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz.
➤ Üst ipliği takınız.	
➤ Uygulama yapılacak bölümü iğne altına yerleştiriniz.	➤ Çalışırken doğru bir şekilde oturunuz.
➤ Başlama noktasından iğneyi batıp alt ipliği üste alınız.	
➤ Desenin etrafında bir sıra makine dikişi yapınız.	➤ Desenin muntazam olması için uygulanır.
➤ Desen içinde tahrilli pesent yapılacak yerleri tespit ediniz.	 Şekil .5.12
➤ Desen içine tahrilli pesent uygulanacak yerleri çiziniz.	➤ Kumaşın çizerken kirlenmemesi için hafif çiziniz. ➤ Germe işleminden sonra pesentleri çiziniz.
➤ Desen içindeki tahrilli kısmın ilk sırasını pesent genişliğine göre iplikler yan yana gelecek şekilde sarınız.	➤ Farklı renklerde uygulanırsa daha iyi görünür.
➤ Kasmağı iki elin parmakları ile tutarak ileri- hafif hafif sallayınız.	➤ Zigzag makinelerde pesent genişliğine göre ayarlanmalıdır.
➤ İkinci ve diğer sıraları çizilen tahril şekline ve yönüne dikkat ederek sarma işlemine devam ediniz.	➤ Tahrillerde işlemeye geniş yerden başlayınız.
➤ Tahril dışında kalan desen içindeki boşlukları pesent yönüne dikkat ederek	➤ Pesentlerin aynı yönde yapılmasına

doldurunuz.	dikkat ediniz.
➤ İşlem tamamlanınca iğneyi birkaç kere batıp çıkarak iplikleri sağlamlaştırıp kesiniz.	➤ İş güvenliğine dikkat ediniz.

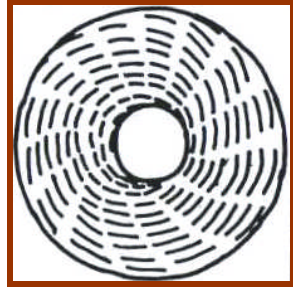


Şekil .5.13:Tahrilli çizimi

5.1.1.4. Dönerek Pesent

Sarma şeklinde ve desenin şekline göre dönerek uygulanır. Desenin içi kurşun kalemle hafif çizim yapılarak ve çizgilere özen göstererek işlenmelidir. Pesent boyları desen özelliğine göre değişir.

UYGULAMA FAALİYETİ

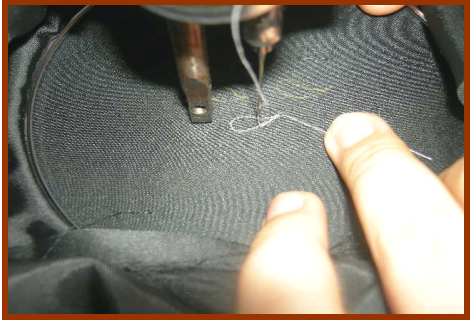
İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Işık arkadan gelecek şekilde olmalı.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz.
➤ Üst ipliği takınız.	
➤ Uygulama yapılacak bölümü iğne altına yerleştiriniz.	➤ Çalışırken doğru oturunuz.
➤ Başlama noktasından iğneyi batıp alt ipliği üste alınız.	
➤ Desen içine daire şeklini vererek pesent genişliğini çiziniz.	 Şekil.5.14
➤ İlk sırayı dıştan desen çizgisine içten çizilen pesent çizgisine batınız.	

➤ Kasnağı iki elin parmakları ile tutarak ileri-geri hafif hafif sallayınız.	➤ Parmağınızı iğnenin altına yaklaştırmayınız.
➤ İplikler yan yana gelecek şekilde sarma yapınız.	➤ İpliklerin üst üste gelmesi görüntüyü bozar.
➤ Desenin içini bu şekilde doldurunuz.	➤ Pesent tekniğidir.
➤ İşlem tamamlanınca iğneyi birkaç kere batıp çıkarak iplikleri sağlamlaştırıp kesiniz.	➤ İş güvenliğine dikkat ediniz.

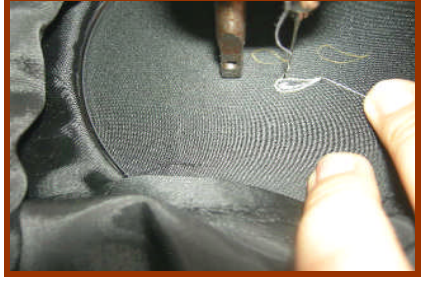
5.1.2. Dolgu

Sarma tekniğinin altını doldurma işlemidir.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Işık arkadan gelecek şekilde olmalı.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz.
➤ Üst ipliği takınız.	
➤ Uygulama yapılacak bölümü iğne altına yerleştiriniz.	➤ Çalışırken doğru oturunuz.
➤ Başlama noktasından iğneyi batıp alt ipliği üste alınız.	➤ İğnenin altına parmağınızı getirmeyiniz.
➤ Desenin etrafında bir sıra makine dikişi yapınız.	➤ Kenar hatlarının muntazam ve kolay olması için yapılır. 

Resim.5.7.

➤ Desenin içini makine dikişi veya Çin iğne tekniği ile doldurunuz.	➤ İşleme çizginin bir sıra içinden başlayınız.  Resim.5.8.
➤ Her sırada bir sıra içe girerek işleme devam ediniz.	➤ İstekli çalışmanın önemine inanınız.  Resim.5.9.
➤ İstenilen kabarıklık verilene kadar devam ediniz.	➤ İş güvenliğine dikkat ediniz.
➤ İşlem tamamlanınca iğneyi birkaç kere batıp çıkarak iplikleri sağlamlaştırıp kesiniz.	➤ El ve ayak koordinasyonunu sağlayınız.
	➤ Zamanı etkili kullanınız.



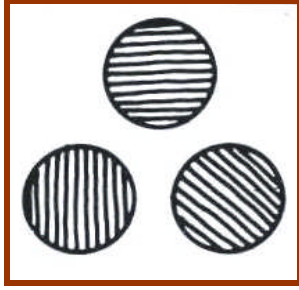
Resim.5.10:Sarma çalışması

5.1.3. Sarma

Türk İşi tekniğinde çok kullanılan bir tekniktir. Desen şekline ve yönüne göre iplikleri yan yana gelecek şekilde yapılmaktadır. Desen içinde motiflerde kullanılabildiği gibi, Türk İşi tekniğinde, dalların, çiçekleri, yaprakların etrafında oluşturulan kavislerde kullanılır. Sarma tekniğinde altı doldurularak yapılabildiği gibi dolgu işlemi yapılmadan verrev şekilde uygulanır. Sim kullanılarak yapıldığında estetik bir görüntü elde edilir.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Işık arkadan gelecek şekilde olmalı.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz.
➤ Üst ipliği takınız.	➤ Kumaş kalınlığına göre iplik çeşidi seçiniz.
➤ Uygulama yapılacak bölümü iğne altına yerleştiriniz.	➤ Çalışırken doğru oturunuz.
➤ Başlama noktasından iğneyi batıp alt ipliği üste alınız.	➤ İğneni altına parmağınızı getirmeyiniz.
➤ Desen de sarma yapılacak yerleri tespit ediniz.	
➤ Desenin etrafında bir sıra makine dikişi yapınız.	➤ Desenin muntazam olması için makine dikişi yapılmalıdır.
➤ Alt dolgu işlemini yapınız.	➤ İstenilen kabarıklıkta ve motife uygun yapınız
➤ Simi takınız.	➤ Renkli ipliklerle de yapılabilir.
➤ Kasnağı iki elin parmakları ile tutarak ileri-geri hafif hafif sallayınız.	➤ Zigzag makinelerde hareketi kendi verdiği için elle hafif yön vermek yeterlidir. ➤ Düz dikiş makinelerinde kasnağı hareket ettirmeniz gerekmektedir.
➤ Sarma işlemini yapınız.	➤ İpliklerin yan yana gelmesine dikkat ediniz.
➤ İşlem tamamlanınca iğneyi birkaç kere batıp çıkarak iplikleri sağlamlaştırıp kesiniz.	➤ İş güvenliğine dikkat ediniz.



Şekil.5.16:Sarma



Şekil.5.15:Sarma

5.1.4. Güzeme

Desenin kenarlarını belirlemek ve estetik bir görünüm kazandırmak amacıyla uygulanır.



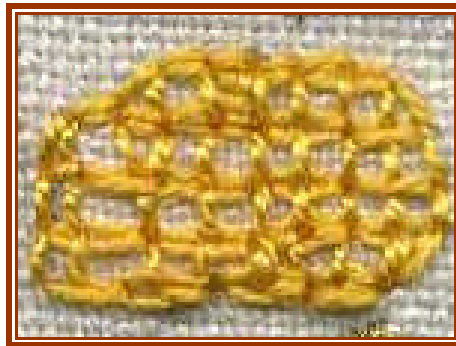
Resim 5.11: Güzeme çalışması

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Işık arkadan gelecek şekilde olmalı.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz.
➤ Üst ipliği takınız.	➤ Kumaş kalınlığına göre iplik çeşidi seçiniz.
➤ Uygulama yapılacak bölümü iğne altına yerleştiriniz.	➤ Çalışırken doğru oturunuz.
➤ Başlama noktasından iğneyi batıp alt ipliği üste alınız.	➤ İğneni altına parmağınızı getirmeyiniz.
➤ Desen de gözeme yapılacak yerleri tespit ediniz.	
➤ Gözeme işlemini yapınız.	➤ Makine dikişi veya beşli dikiş olarak uygulayabilirsiniz.
➤ İşlem tamamlanınca iğneyi birkaç kere batıp çıkarak iplikleri sağlamlaştırıp kesiniz.	➤ Ayrıntılı bilgi için Makinede İşlemeye Hazırlık modülüne bakınız.

5.1.5. Mürver

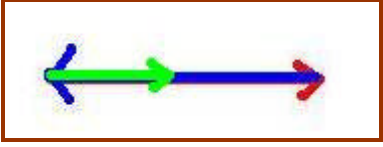
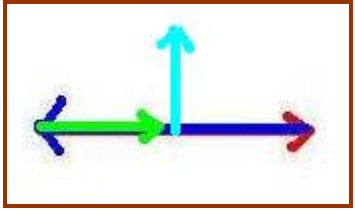
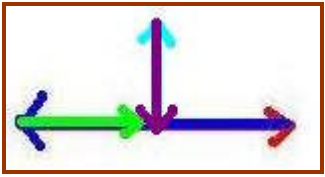
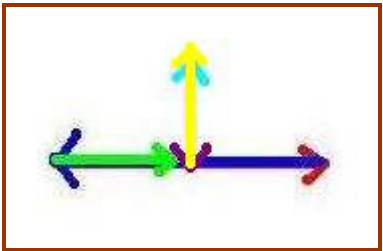
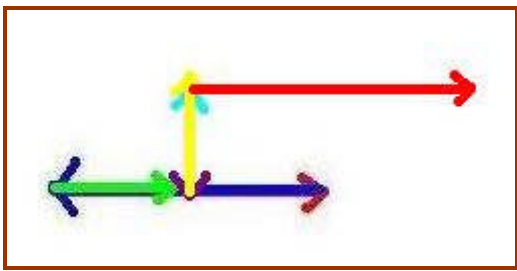
Türk işi tekniğinde boşlukları doldurmak için kullanılır. Motifin içi sayılabilen kumaşlarda iplik sayılarak, sayılamayan kumaşlarda ise motifin içi kurşun kalemle hafif çizim yapılarak ve çizgilere özen göstererek işlenmelidir. Mürver büyüklüğü motif ve kumaş özelliğine göre değişir.

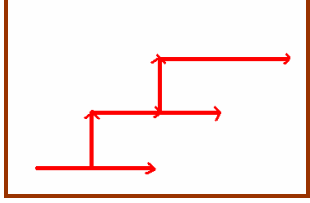
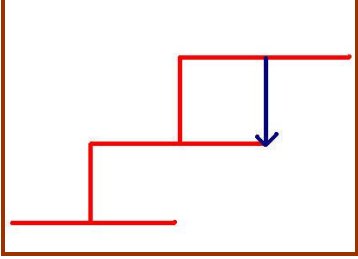
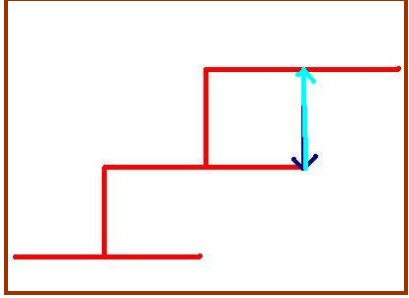


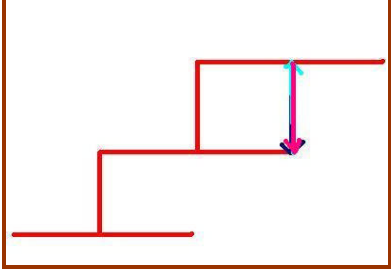
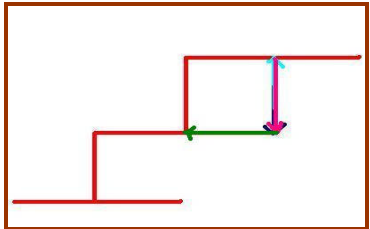
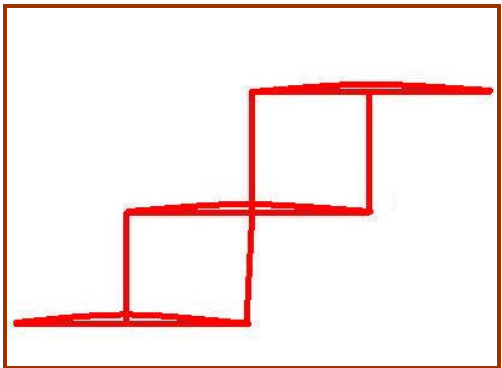
Resim.5.12:Mürver çalışması

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Işık arkadan gelecek şekilde olmalıdır.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz.
➤ Üst ipliği takınız.	➤ Kumaş kalınlığına göre iplik çeşidi seçiniz.
➤ Uygulama yapılacak bölümü iğne altına yerleştiriniz.	➤ Çalışırken doğru oturunuz.
➤ Başlama noktasından iğneyi batıp alt ipliği üste alınız.	➤ İğneni altına parmağınızı getirmeyiniz.
➤ Desen de mürver yapılacak yerleri tespit ediniz.	
➤ İğneyi desen çizgisine batınız	
➤ Desen çizgisinden sağa doğru 6 iplik sayarak batınız.	➤ İplik sayısının çift olmasına dikkat ediniz. ➤ İplik sayısını kumaş özelliğine göre ayarlayabilirsiniz.  Şekil .5.17
➤ Sola doğru 6 iplik sayarak aynı noktaya batınız.	➤ İşlem basamaklarının hepsinde iplik takip ediniz.  Şekil .5.18
➤ Sağa doğru 3 iplik sayarak batınız.	

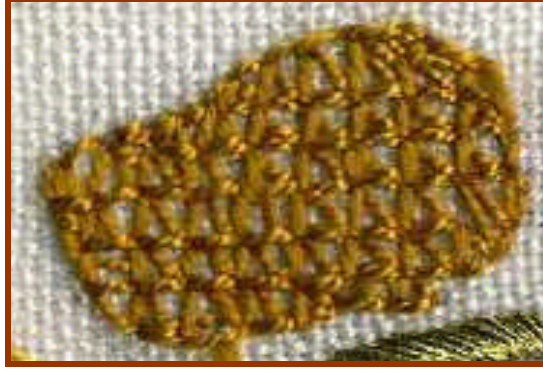
	 Şekil .5.19
➤ Battığınız noktadan 3 iplik yukarı sayarak batınız.	 Şekil .5.20
➤ Aşağı doğru 3 iplik sayarak aynı noktaya batınız.	 Şekil .5.21
➤ Yukarı doğru 3 iplik sayarak aynı noktaya batınız.	 Şekil .5.2
➤ Bulunduğunuz noktadan 6 iplik sağa sayarak batınız.	 Şekil .5.23

➤ Sola doğru 6 iplik sayarak aynı noktaya batınız.	
➤ Sağa doğru 3 iplik sayarak batınız	
➤ Aynı işlemi desen büyüklüğü kadar tekrarlayınız.	 Şekil .5.24
Dönüş sırası ➤ Battığınız noktadan üç iplik aşağıya sayarak batınız.	 Şekil .5.25 ➤ Dönüş sırası işleme tekniğini görünüşü açısından önemlidir. ➤ İplik takip ediniz.
➤ 3 iplik yukarıya doğru sayarak aynı noktaya batınız.	 .Şekil .5.26

➤ 3 iplik aşağıya sayarak aynı noktaya bir daha batınız.	 Şekil .5.27
➤ 3 iplik sola sayarak batınız.	 Şekil .5.28
➤ Battığınız noktadan üç iplik aşağıya sayarak batınız.	
➤ 3 iplik yukarıya sayarak aynı noktaya batınız.	
➤ 3 iplik aşağıya sayarak aynı noktaya bir daha batınız.	
➤ Desen sonuna kadar aynı işlemi tekrarlayınız.	 Şekil .5.29

5.1.6. Muşabak

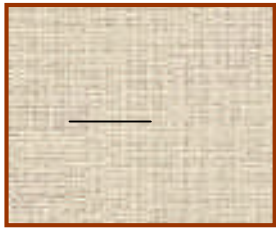
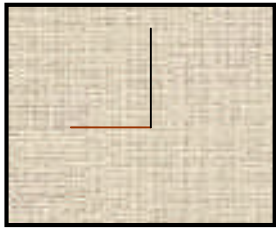
Türk işi tekniğinde boşlukları doldurmak için kullanılır. Motifin içi kurşun kalemle hafif çizim yapılarak ve çizgilere özen göstererek işlenmelidir. Muşabak büyüklüğü motifin özelliğine göre değişir.

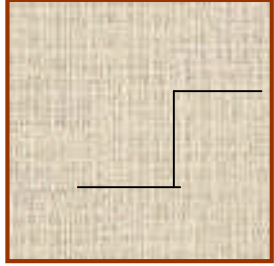
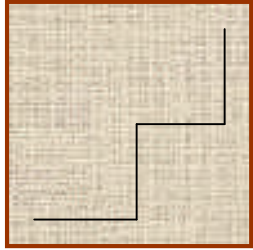
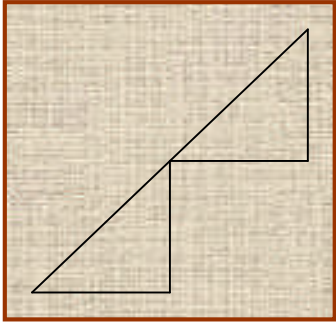


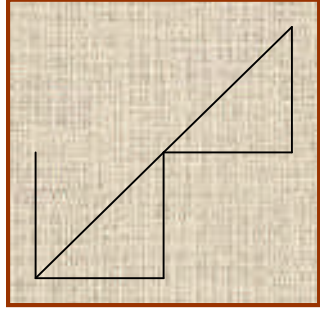
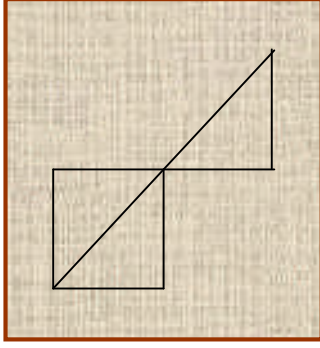
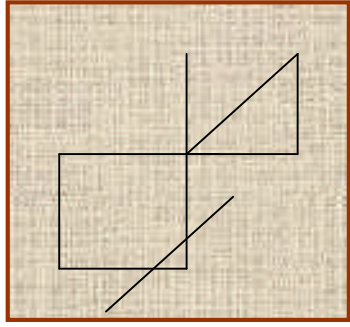
Resim.5.13:Muşabak çalışması

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Işık arkadan gelecek şekilde olmalı.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz.
➤ Üst ipliği takınız.	➤ Kumaş kalınlığına göre iplik çeşidi seçiniz.
➤ Uygulama yapılacak bölümü iğne altına yerleştiriniz.	➤ Çalışırken doğru oturunuz.
➤ Başlama noktasından iğneyi batıp alt ipliği üste alınız.	➤ İğneni altına parmağınızı getirmeyiniz.
➤ Desen de muşabak yapılacak yerleri tespit ediniz.	
➤ İğneyi desenin başlangıç noktasına batınız.	➤ İplik sayısını uygulama yapacağınız alana ve kumaş özelliğine göre ayarlayınız.

➤ Sağa doğru 6 iplik sayarak beşli dikiş yapınız.	 Şekil.5.30
➤ Yukarı doğru 6 iplik sayarak beşli dikiş yapınız.	 Şekil.5.31

➤ Tekrar sağa doğru 6 iplik sayarak beşli dikiş yapınız.	➤ Merdiven şeklinde çıkılacak  Şekil.5.32
➤ Yukarı doğru 6 iplik sayarak beşli dikiş yapınız.	 Şekil.5.33
➤ Deseni tamamlayınız ve desen sonunda iğneyi batınız.	
➤ Köşeden aşağıya doğru beşli dikiş olarak batınız.	 Şekil 5.34
➤ Dikiş şeklinde başlangıç noktasına kadar ininiz.	
➤ Yukarı doğru 6 iplik sayarak beşli dikiş yapınız.	➤ Yine merdiven şeklinde devam ediniz.

	 Şekil.5.35
➤ Sağa doğru 6 iplik sayarak beşli dikiş yapınız.	 Şekil.5.36
➤ Desen tamamlanincaya kadar aynı işleme devam ediniz.	 Şekil. 5.37
➤ İşlem tamamlanınca iğneyi birkaç kere batıp çıkarak iplikleri sağlamlaştırıp kesiniz.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına dikkat ediniz.

5.1.7. Balıksırtı

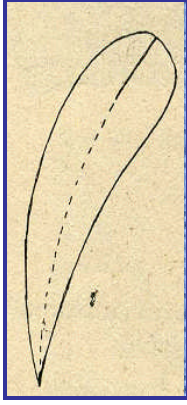
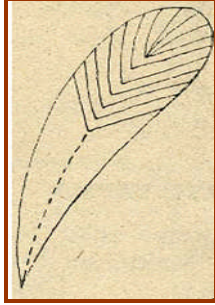
Türk işinde çok kullanılan balıksırtını andıran, çiçeklerin yaprakların etrafında oluşan kavislerde ve dallarda kullanılmaktadır.

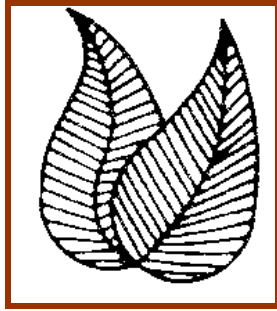


Resim.5.14:Balıksırtı çalışması

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Işık arkadan gelecek şekilde olmalı.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz.
➤ Üst ipliği takınız.	➤ Kumaş kalınlığına göre iplik çeşidi seçiniz.
➤ Uygulama yapılacak bölümü iğne altına yerleştiriniz.	➤ Çalışırken doğru oturunuz.
➤ Başlama noktasından iğneyi batıp alt ipliği üste alınız.	➤ İğneni altına parmağınızı getirmeyiniz.
➤ Desende balıksırtı yapılacak yerleri tespit ediniz.	
➤ Desenin şekline göre orta hattı çizerek belirleyiniz.	

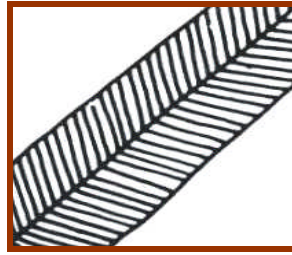
	 Şekil.5.38
➤ Desenin özelliğine göre orta noktası üzerinden tespit edilen uzunlukta dıştan içe doğru iğneyi batınız.	 Şekil.5.39
➤ Kasnağı iki elin parmakları ile tutarak ileri-geri hafif hafif sallayınız.	➤ Parmağınızı iğnen altına getirmeyiniz.
➤ Diğer sıraları da verev şekli bozulmadan devam ediniz.	➤ Şekline dikkat ediniz.  Şekil.5.40
➤ İplikler arası boşluk bırakmayınız.	➤ Kumaş ipliklerin arasından görünmemeli.
➤ İşlem tamamlanınca iğneyi birkaç kere batıp çıkarak iplikleri sağlamlaştırıp kesiniz	➤ Zamanı iyi kullanınız.



Şekil.5.41



Şekil.5.42

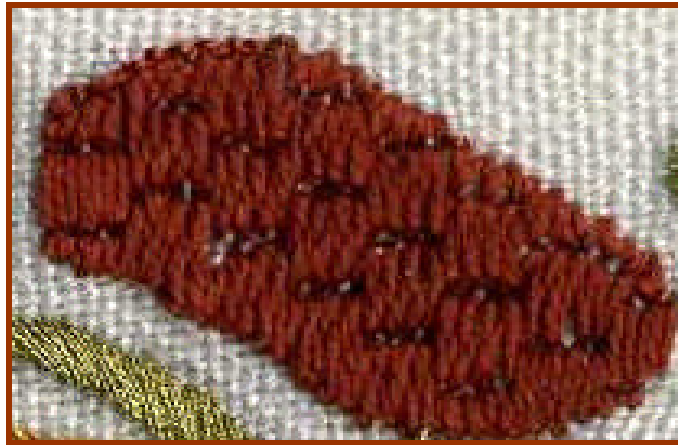


Şekil.5.43

Çeşitli balıksırtı çalışmaları

5.1.8. Hasır İğne

Türk İşi tekniğinde, motiflerin içinin doldurulmasında ve kenar sularında kullanılır. Verve sıralar şeklinde motifin içi kurşun kalemle hafif çizim yapılarak ve çizgilere özen göstererek işlenmelidir.



Resim.5.15. Hasır iğne çalışması

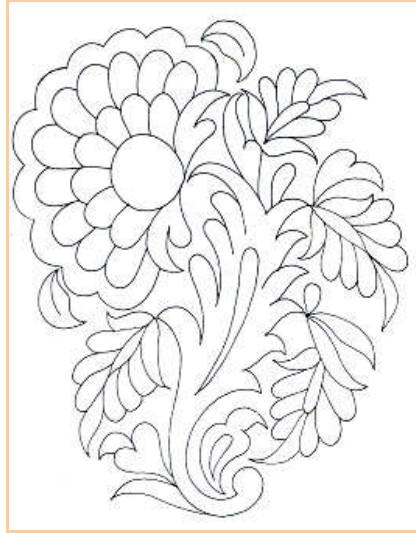
UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Işık arkadan gelecek şekilde olmalı.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz.
➤ Üst ipliği takınız.	➤ Dikiş ipliği takınız.
➤ Uygulama yapılacak bölümü iğne altına yerleştiriniz.	➤ Çalışırken doğru oturunuz.
➤ Başlama noktasından iğneyi batıp alt ipliği üste alınız.	➤ İğneni altına parmağınızı getirmeyiniz.
➤ Desen de hasır iğne yapılacak yerleri tespit ediniz.	
➤ Kalemle hafif bir şekilde çiziniz.	➤ Sayılabilen kumaşlarda kumaş ipliklerini sayarak çalışınız.
➤ Desenin başlangıç noktasına batınız.	
➤ Sağa doğru dikdörtgen şeklinde sarma yapınız.	➤ İpliklerin yana yana gelmesine dikkat ediniz. ➤ İstenilirse kabarık şekilde yapılabilir.  Şekil.5.44
➤ Yapılan dikdörtgen şeklin ortasına gelecek şekilde iğneyi batınız.	➤ Merdiven şeklinde devam ediniz.  Şekil.5.45

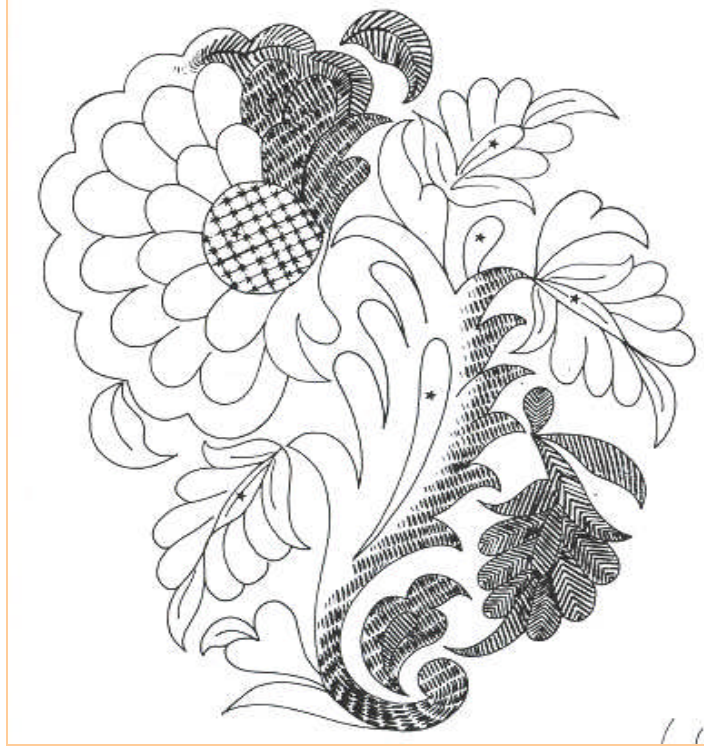
➤ Tekrar dikdörtgen şeklinde sarma yapınız.	 Şekil.5.46
➤ Aynı işlemeyi desen sonuna kadar yapınız.	
➤ İplikler arası boşluk bırakmayınız.	➤ İpliklerin arasından kumaş görünmemeli.
➤ İşlem tamamlanınca iğneyi birkaç kere batıp çıkarak iplikleri sağlamlaştırıp işlemin tersinden temizleyiniz.	➤ Detaylara özen gösteriniz.

Not: Sayılabilen kumaşlarda uygulanırken 6-8-10 iplik uzunluğunda ve bir üst delikten çıkılarak 4-5-6 sıra yapılır. Uygulama faaliyetindeki gibi merdiven şeklinde çalışılır.

Desen Üzerinde Türk İşi Tekniklerinin Gösterilmesi



Şekil.5.47.Türk işi motifi



Şekil .5.48:Türk işi tekniklerinin desen üzerinde çizimi

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetlerinden, sonra Makinede Türk İşi teknikleri ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz ya da arkadaşınızla değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

İşlem Nu	Değerlendirme Kriterleri	Evet	Hayır
1	İğneye ipliği geçirdiniz mi?		
2	İğneyi desen çizgisinden tutturdunuz mu?		
3	Motifin kenarına gözeme tekniği uyguladınız mı?		
4	Düz pesent tekniğini uyguladınız mı?		
5	Verev pesent tekniğini uyguladınız mı?		
6	Tahrilli pesent tekniğini uyguladınız mı?		
7	Dönerek pesent uyguladınız mı?		
8	Dolgu tekniğini uyguladınız mı?		
9	Sarma tekniğini uyguladınız mı?		
10	Gözeme tekniği yaptınız mı?		
11	Mürver tekniği yaptınız mı?		
12	Muşabak tekniği yaptınız mı?		
13	Balıksırtı tekniği yaptınız mı?		
14	Hasır iğne tekniği yaptınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz değerlendirme sonunda “Hayır” şeklinde cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme ve uygulama faaliyeti ile ilgili kısmı tekrarlayınız. Tamamı “Evet” ise diğer faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 6

AMAÇ

Bu faaliyette verilecek bilgiler doğrultusunda, uygun çalışma ortamı hazırlayarak ürün özelliğine ve tekniğe uygun ajur tekniklerini uygulayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Makinede Türk İşi tekniğinde kullanılan ajur tekniklerini araştırınız.
- Yapılmış örneklerden sınıfa getiriniz ve inceleyiniz.
- Ajur tekniklerini deneme kumaşı üzerinde deneyiniz arkadaşlarınızla uygulamalı örnekler çalışınız.

6. AJURLAR

6.1. Ajurların Tanımı

Ajurlar, kumaşın en ve boy ipliklerinin çekilerek veya kesilmesi ile bu ipliklerin üzerinin değişik renklerle bağlanması ve sarılması ile oluşturulan zarif bir işlemdir.

6.2. Ajurlarda Kullanılan Araç ve Gereçler

- Makine ve araç gereçleri
- İşleme kumaşı (sayılabilen kumaşlar)
- Kasnak (makine kasnağı)
- Kasnak bezleri
- Makas (kumaş ve nakış)
- Dikiş malzemeleri (dikiş ve nakış iğnesi, toplu iğne)
- İplikler (Nakış ipliği, muline, domino vb.)

6.3. Ajurların Özellikleri

6.3.1. Kumaş Özelliği

Sayılabilen tüm kumaşlara uygulanır. Seyrek dokunuşlu kumaşlarda iplik çekilmeden de uygulanmaktadır.

Keten, Ödemiş ipeği, çuval, yöresel kumaşlar, yün tela, kıl tela vb. kumaşlara uygulanmaktadır.

6.3.2. İplik Özelliği

Ürünün ve kumaşın özelliğine göre iplikler kullanılmaktadır.

Nakış ipliği, Muline, domino, ibrişim vb. iplikler tercih edilir.

6.3.3. Desen Özelliği

Ajur tekniğinde geometrik desenler kullanılır. Fazla olmamakla birlikte bitkisel desenler de uygulanır.

6.3.4. Deseni Kumaşa Geçirme Yöntemleri

Kesme ve çekme ajurlar da desen kumaşa sayılarak geçirilir. Ajur yapılacak alan kenarına yapılacak olan antika ya da sarma kesilmeden önce kontrol edilmelidir. Desen kumaşa geçirilirken yapılan hata, ipliklerin yanlış kesilmesine neden olabilir. Kesme işleminden önce kontrol edilmelidir.

6.4. Uygulandığı Yerler

Ajurlar, ürün yapımında başlı başına uygulandığı gibi çeşitli işleme tekniklerinde yardımcı iğne ve kenar süsleme tekniği olarak da kullanılmaktadır.

- Çeşitli örtüler
- Giyim süslemelerinde
- Aksesuarlarda
- Yastıklar
- Abajur
- Gazetelik
- Şal
- Mendil, vb. ürünlere uygulanır

6.5. Ajur Yapılırken Dikkat Edilecek Teknik Esaslar

- Ürüne uygun ajur tekniği seçilmeli,
- Kumaşa uygun ajur tekniği seçilmeli,
- Desen kumaşa dikkatli geçirilmeli,
- Antika büyüklüğü kumaşa ve ürüne göre yapılmalı,
- Antikaların karşılıklı olması gerekir,
- Kesme işleminden önce kontrol edilmelidir,
- Kesme ve iplikleri çekme işlemi kumaşın tersinde yapılmalıdır,
- Kumaş ipliklerini keserken sivri uçlu makas kullanılmalıdır.

6.6. Ajur Teknikleri

Ajurlar iplik çekilerek ve kesilerek yapılır. Kesilerek yapılanlara kesme ajur, çekilerek yapılanlara çekme ajur denilir.

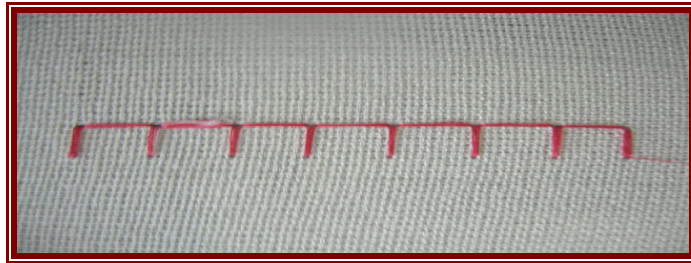
6.6.1. Çekme Ajur

Kumaşın yalnızca en ya da boy iplikleri kesilir, kalan iplikler çekilerek yapılır. Çekilmeyen iplikler, çeşitli renk ve ipliklerle gruplar şeklinde bağlanarak şekillendirilir. İpliği çekilen kumaşlara uygulanabildiği gibi çok seyrek dokunuşlu kumaşlarda da iplikler çekilmeden yapılır.

6.6.2. Kesme Ajur

Kumaşın en veya boy iplikleri desene göre grup gurup kesilir, kalan iplikleri çeşitli ipliklerle şekillendirilir. Bu arada boşluklara desene uygun iplik atılır üzeri sarılır. Sayılabilen kumaşlara uygulanır.

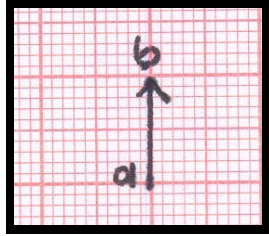
Not: Bu teknik ile ilgili ayrıntılı bilgi için Elde Antep İşi modülüne bakınız.



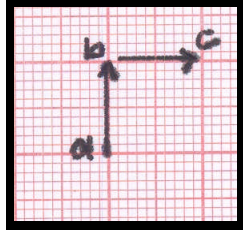
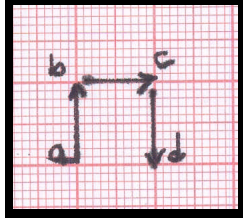
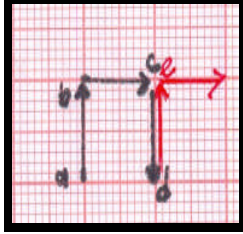
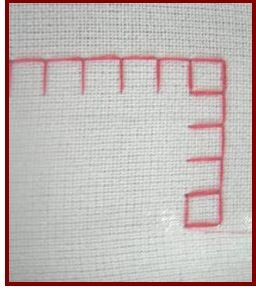
Resim .6.1: Hesap işi antikası

UYGULAMA FAALİYETİ

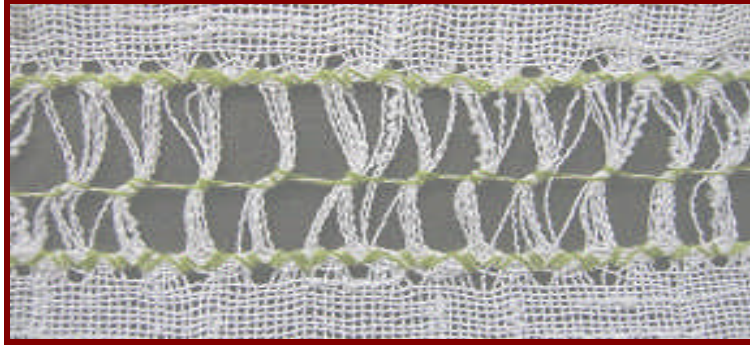
Makinede Hesap İşi Antikası

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Çalışma yerini ve araç gereçlerini hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz.
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Aydınlık ortam hazırlayınız.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	
➤ Üst ipliği takınız.	➤ Kumaş kalınlığına uygun iplik kullanınız. ➤ Alt ipliği üst iplik rengi ile aynı olmalıdır.
➤ Kasnağı makine iğnesinin altına yerleştiriniz.	➤ Makinenin baskı ayağını indiriniz.
➤ İşlemeyi soldan sağa yapınız.	➤ Titiz ve düzenli çalışınız
➤ İğnenizi kumaşa bir kere batıp çıkınız.	➤ Antikaların düz iplik yönünde olmasına dikkat ediniz
➤ İğneyi çıktığınız yerden 3 iplik yukarıya doğru b noktasına batınız.	

Şekil 6.1.a

➤ En son battığınız yerden 3 iplik sağ tarafa doğru sayarak c noktasına batınız. Not: Kumaşın kalınlığına göre antika iplik sayısı artırılabilir veya azaltılabilir.	 Şekil 6.1.b
➤ 3 iplik aşağıya doğru düz iplik yönünde sayarak d noktasına batınız.	 Şekil 6.1.c
➤ En son battığınız yerin üzerinden tekrar yukarıya doğru ikinci kez batınız.	 Şekil 6.1.d: Antika tekniği
➤ Tekrar sağa doğru 3 iplikten batınız.	➤ İş güvenliğine dikkat ediniz.
➤ Aynı işlemleri tekrarlayarak devam ediniz.	 Resim 6.2. Antika çalışma ➤ Ekonomik olunuz.
➤ Desenin şekline göre antika tamamlanınca ipliği aynı noktaya bir iki kez batıp çıkınız ve ipliği uzun bırakarak kesiniz.	➤ Üst ipliği işlemenin tersine geçirerek ipliği sağlamlaştırınız.

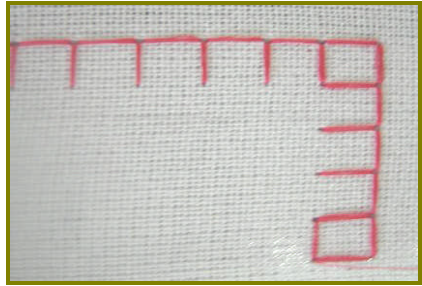
Not: Ajur kenarı, antika yerine sadece sarma ya da susmalar ile hazırlanabilir.



Resim.6.3.Basit ajur çalışması

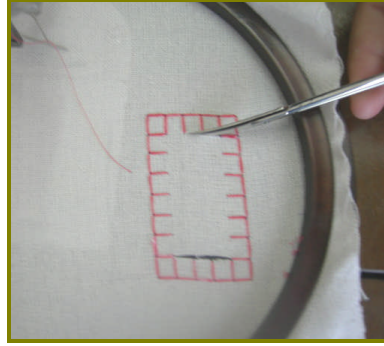
UYGULAMA FAALİYETİ

Basit Çekme Ajur

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Çalışma yerini ve araç gereçlerini hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Aydınlık ortam hazırlayınız.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	
➤ Üst ipliği takınız.	➤ Kumaş kalınlığına uygun iplik kullanınız. ➤ Alt ipliği üst iplik rengi ile aynı olmalı.
➤ Uygulama yapılacak bölümü iğne altına yerleştiriniz.	
➤ Hesap işi antikasını uygulayınız.	➤ Uygulanacak desene ve kumaşın kalınlığına göre yapınız. ➤ Antikalar ikiye bölüneceği için çift sayı olmalı. ➤ Ajurların muntazam olması için antikaların karşılıklı gelmesine dikkat ediniz. ➤ Sarma tekniği de uygulayabilirsiniz 

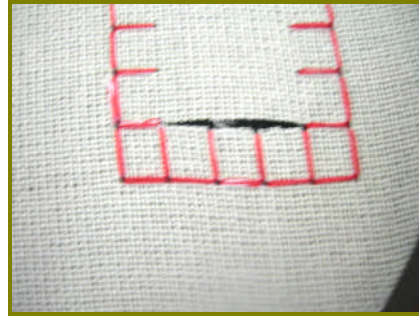
Resim .6.4.

➤ Antika bittikten sonra kasnağı ters çeviriniz.	
--	--



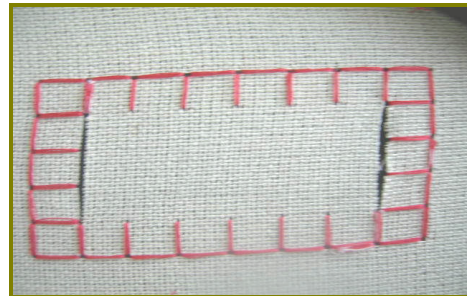
Resim.6.5.

- Kesme işleminin de iyi sonuç alabilmek için ucu ince ve kıvrık sivri makas kullanınız.
- Makası dik tutarak kesiniz.
- Motif fonu daima kumaşın tersinden kesilir.
- Antika ipliklerini kesmemeye özen gösteriniz.



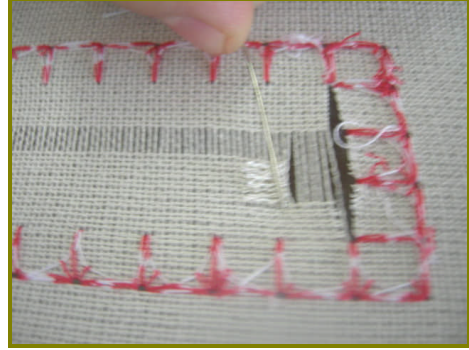
Resim 6.6.

- Antikanın kısa kenarlarından makasın ucu ile iplikleri kesiniz.
- Karşılıklı kısa mesafedeki antika ipliklerini kesiniz.



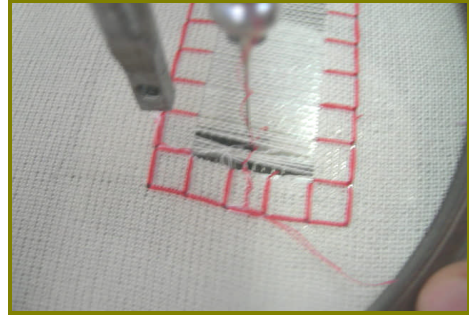
Resim.6.7.

- Kestiğiniz iplikleri tersinden çekiniz.



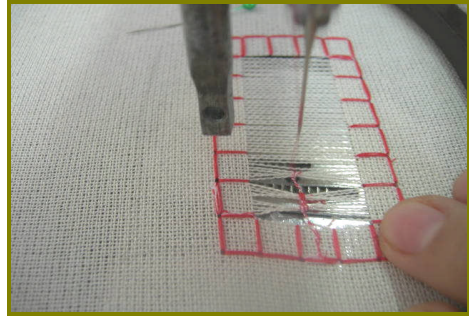
Resim.6.8.

- Ajur tekniğini uygulamaya hazırdır.



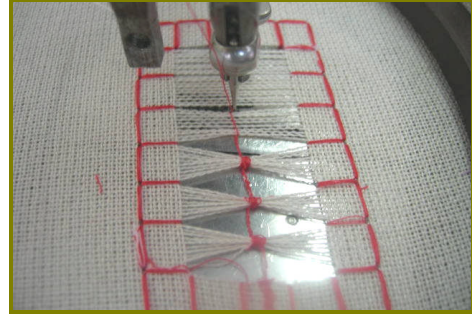
Resim .6.9.

- Antikanın içindeki çekilen kumaş iplikleri 2 eşit parçaya bölecek şekilde iğneyi batarak üzerinden 2 defa sarınız.
- Makine iğnesini işleme noktası olan antikanın ortasından batınız



Resim .6.10.

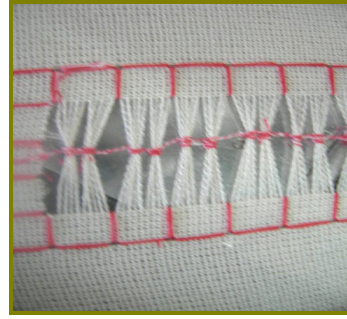
- Araya 2–3 tane Makine dikişı yaparak diğer iplikler üzerine geçiniz ve 2 defa sarınız.



Resim.6.11

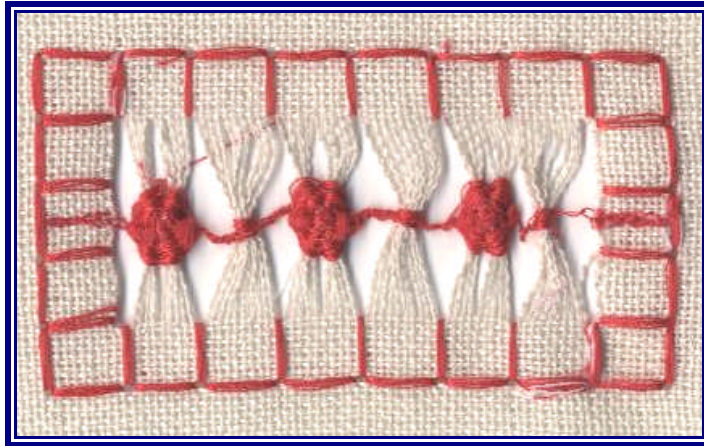
- Çekilen ipliklerin tam ortasına gelecek şekilde olmalı

- Aynı işlemi tekrarlayarak devam ediniz.



Resim 6.12.

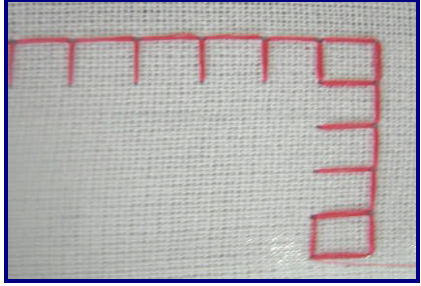
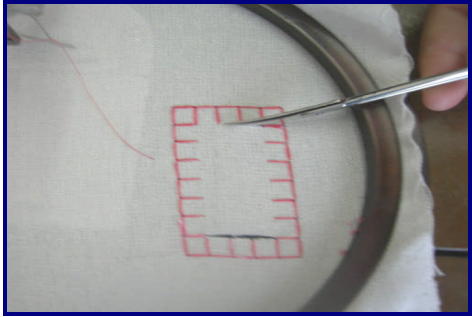
- İşlem tamamlanınca iğneyi birkaç kez batıp çıkarak iplikleri sağlamlaştırıp kesiniz.

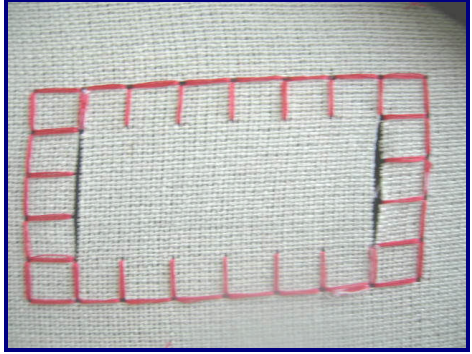
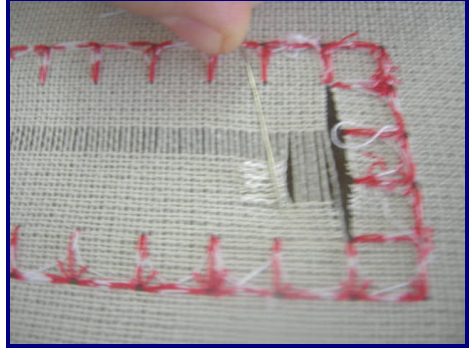
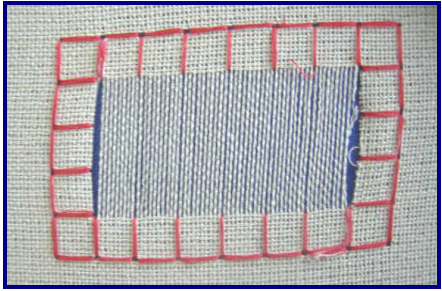


Resim.6.14

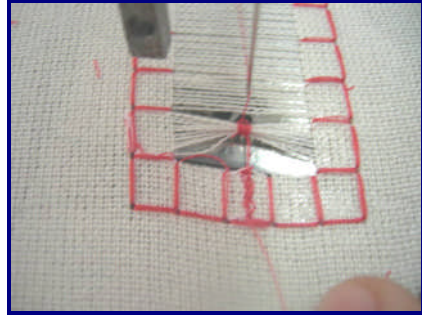
UYGULAMA FAALİYETİ

Basit Ajur Çalışması

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Çalışma yerini ve araç gereçlerinizi hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Aydınlık ortam hazırlayınız.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	➤ Alt ve üst iplik ayarı fazla sıkı olmamalıdır.
➤ Üst ipliği takınız.	➤ Kumaş kalınlığına uygun iplik kullanınız. ➤ Alt ipliği üst iplik rengine tercih ediniz.
➤ Uygulama yapılacak bölümü iğne altına yerleştiriniz.	➤ Deneme kasmağında çalışma yapmak yararlı olur.
➤ Hesap işi antikasını uygulayınız.	 Resim 6.15. ➤ Antika yapılacak iplik sayısı kumaş kalınlığına ve ajur tekniğine göre olmalı. ➤ Sarma tekniği de yapabilirsiniz.
➤ Antika bittikten sonra kasmağı ters çeviriniz.	 Resim.6.16
➤ Antikanın kısa kenarlarından makasın	

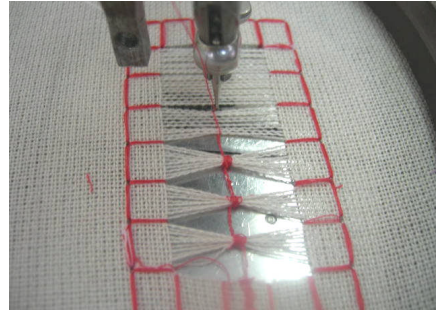
ucu ile karşılıklı antika ipliklerini kesiniz.	 Resim.6.18. ➤ Makası dik tutarak kesiniz. ➤ Antika ipliklerini kesmemeye özen gösteriniz.
➤ Kestiğiniz iplikleri tersinden çekiniz.	 Resim.6.19.
➤ Ajur tekniği uygulamaya hazırdır.	 Resim.6.20.

- Makine iğnesini işleme noktası olan antikanın ortasından batınız.



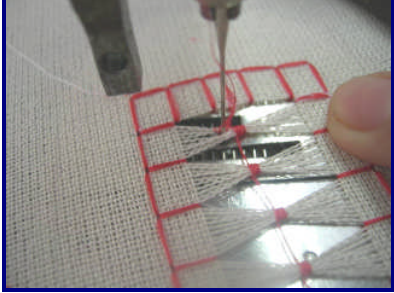
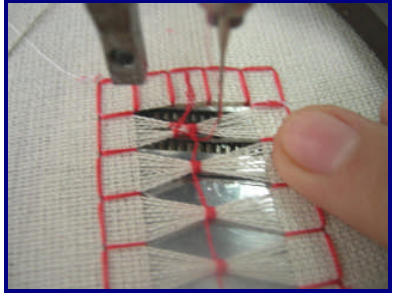
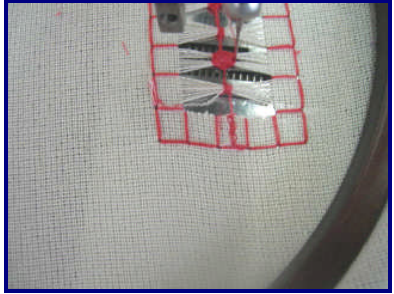
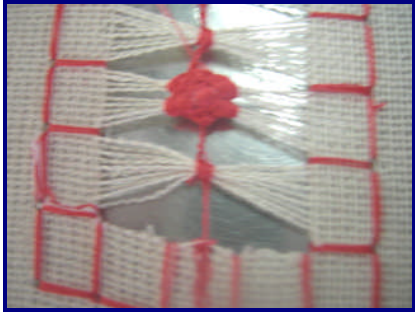
Resim.621.

- Antikanın içindeki çekilen kumaş iplikleri üzerinden iğneyi geçirerek 2–3 defa sarınız.
- Araya 2–3 tane makine dikişi yaparak diğer iplikler üzerine geçiniz ve sarınız.



Resim.6.22.

- İplik demeti antika ipliği sayısı kadardır.
- İşlemi ortalayarak yapmaya dikkat ediniz.

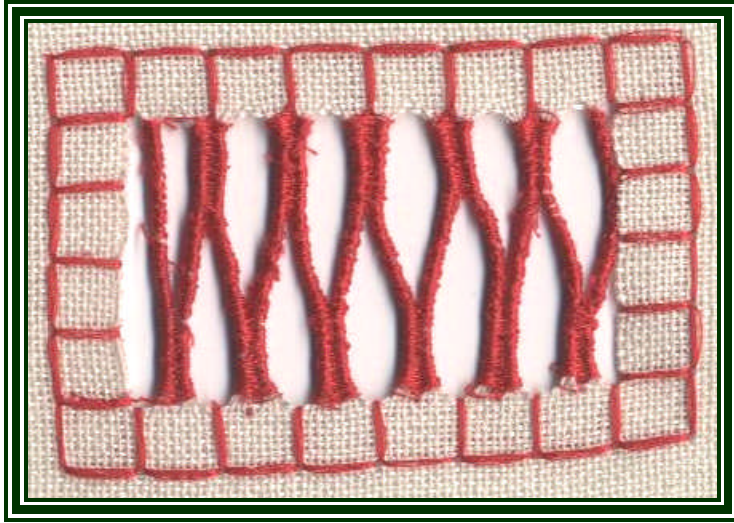
➤ Aynı işlemi tekrarlayarak sonuna kadar devam ediniz. ➤ Antika ipliği sayısı kadar iplik demetleri oluşturunuz.	 Resim6.23.
➤ Bağlanan ipliklerden geri dönerek ilk iplik demetini 2 ye bölecek şekilde iğneyi batınız. ➤ İlk bölünen İpliklerin üzerinden 1-2 defa geçerek sarınız.	 Resim.6.24
➤ Demetten bölünerek kalan diğer ipliklerin üzerini 1–2 defa sarınız. ➤ Araya atılan dikiş ipliğinin üzerini 1–2 defa sarınız. ➤ Aynı iplik demetinin alt kısmına geçerek 2 ye bölünüz ve sarma işlemini yapınız.	 Resim.6.25.
➤ İplik demeti üzerinde aynı işlemleri tekrarlayarak istediğiniz büyüklüğe ulaşıncaya kadar örümcek şeklinde sarınız.	 Resim.6.26

- Diğer iplik demetlerine de aynı işlem basamaklarını tekrarlayarak devam ediniz.



Resim.6.27

- İşlem tamamlandıncı iğneyi birkaç kere batıp çıkarak iplikleri sağlamlaştırıp kesiniz.



Resim. 6.28. Makinede ajur çalışması

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetlerinden, sonra kumaş özelliğine uygun ajur seçme ve uygulama ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz ya da arkadaşınızla değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

İşlem Nu	Değerlendirme Kriterleri	Evet	Hayır
1	Makineyi işlemeye hazırladınız mı?		
2	Ürüne uygun ajur seçtiniz mi?		
3	Hesap işi antikasını yaptınız mı?		
4	Antika iplik sayısını kumaş kalınlığına göre belirlediniz mi?		
5	İplikleri tekniğe uygun kestiniz mi?		
6	İplikleri çektiniz mi?		
7	Basit Ajur tekniğini uyguladınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz değerlendirme sonunda “Hayır” şeklinde cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme ve uygulama faaliyeti ile ilgili kısmı tekrarlayınız. Tamamı “Evet” ise diğer faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ– 7

AMAÇ

Bu faaliyette verilecek bilgiler ve beceriler doğrultusunda, uygun çalışma ortamı hazırlayarak ürün özelliğine ve tekniğe uygun yardımcı iğne tekniklerini uygulayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Türk İşi tekniğinde kullanılan yardımcı iğne tekniklerini araştırınız. Yapılmış örneklerden sınıfa getiriniz ve inceleyerek farklı teknikler yapılması konusunda arkadaşlarınızla uygulamalı örnekler çalışınız.

7. TÜRK İŞİ TEKNİĞİNDE KULLANILAN YARDIMCI İĞNE TEKNİKLERİ

Makine da Türk İşi tekniğinde yapılan ürünlerin özelliğine göre çeşitli yardımcı iğne teknikleri kullanılmaktadır. Ürünün estetik yönden daha iyi görünmesini sağlar.

Ürünün özeliği ve kullanılacak yere göre yardımcı iğne teknikleri seçilmelidir. Kullanılan yardımcı iğne teknikler

- Tel kırma
- Pul dikme
- Ajurlardır

7.1. Tel Kırma Tekniği

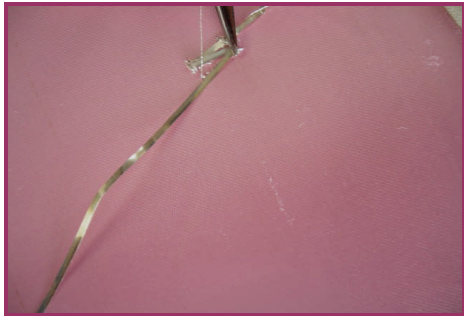
Makine de “Türk İşi”, tekniğinde tel kırma tekniği kullanılmaktadır. Elde yapılabildiği gibi makinede de uygulanmaktadır.

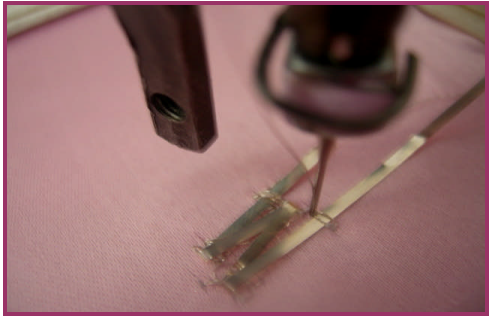


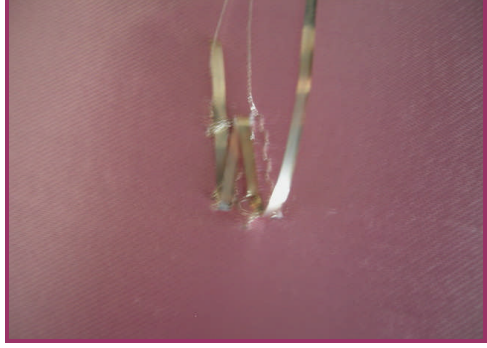
Resim.7.1:Tel kırma çalışması

UYGULAMA FAALİYETİ

TEL KIRMA

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Işık arkadan gelecek şekilde olmalı.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz.
➤ Üst ipliği takınız.	➤ İpliği telin renginde veya farklı renklerden seçebilirsiniz.
➤ Uygulama yapılacak bölümü iğne altına yerleştiriniz.	➤ Çalışırken doğru oturunuz.
➤ Başlama noktasından iğneyi batıp alt ipliği üste alınız.	➤ İğnenin altına parmağınızı getirmeyiniz.
➤ Teli yapacağınız yere tutturunuz.	 Resim.7.2
➤ İğneyi telin üzerinden 2-3 defa geçiriniz.	 Resim.7.3.

➤ Teli hemen dibinden aşağıya doğru kısa makine dikişi yapınız	 Resim.7.4 ➤ Teli alt kısımdan tutturmak için uygulanır.
➤ Teli desenin şekline göre ters yöne hafifçe kırınız	 Resim .7.5.
➤ Teli üzerinden makine iğnesini bir iki kere geçiniz.	➤ Desenin şeklini veriniz. ➤ Sağa ve sola doğru telin üzerinden geçerek tutturulur.  Resim.7.6.

➤ Teli ters yöne kırınız. ➤ Tekrar kısa makine dikişi yapınız.	➤ Makine dikişini telin dibinden uygulayınız.  Resim.7.7
➤ Aynı işlemi desen sonuna kadar yapınız. ➤ Zigzag bir görüntü oluşturunuz.	 Resim.7.8.
➤ Kasnağı iki elin parmakları ile tutarak ileri-geri hafif hafif sallayınız.	
➤ İşlem tamamlanınca iğneyi birkaç kere batıp çıkarak iplikleri sağlamlaştırıp kesiniz.	

7.2. Pul Dikme Tekniği

Ürünün özelliğine göre pul dikerek de işlemeyi süslemek mümkündür. Pul, elde yapıldığı gibi makinede yapılır.



Resim.7.9.Pul ile süsleme

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Makineyi çalışmaya uygun yere yerleştiriniz.	➤ Işık arkadan gelecek şekilde yerleştirilmeli.
➤ Makineyi işlemeye hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz.
➤ Üst ipliği takınız.	➤ Dikiş ipliği takınız.
➤ Uygulama yapılacak bölümü iğne altına yerleştiriniz.	➤ Çalışırken doğru oturunuz.
➤ Başlama noktasından iğneyi batıp alt ipliği üste alınız.	➤ İğneni altına parmağınızı getirmeyiniz.
➤ Pulu uygulanacak yere yerleştiriniz.	
➤ Pulun ortasından iğneyi batınız	➤ Sağlam olması için işlemi birkaç kez tekrarlayınız.
➤ Pulun dibine birkaç dikiş yaparak pekiştiriniz.	➤ Pullar yan yana gelecekse işlem tamamlandıktan sonra pekiştirilir.



Resim.7.10:Türk işi çalışması

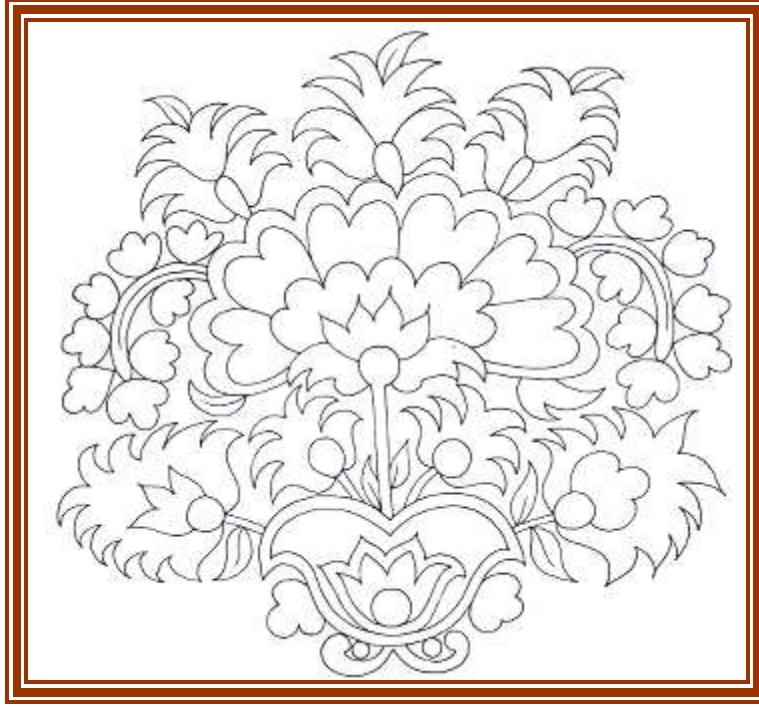
KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetlerinden, sonra makinede Türk işin de kullanılan yardımcı iğne teknikleri ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz ya da arkadaşınızla değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

İşlem Nu	Değerlendirme Kriterleri	Evet	Hayır
1	Ürüne uygun yardımcı iğne tekniklerini seçtiniz mi?		
2	Tel kırma tekniğini uyguladınız mı?		
3	Pul dikme tekniğini uyguladınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz değerlendirme sonunda “Hayır” şeklinde cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme ve uygulama faaliyeti ile ilgili kısmı tekrarlayınız. Tamamı “Evet” ise diğer faaliyete geçiniz



Şekil .7.1:Türk işi motifi

ÖĞRENME FAALİYETİ- 8

AMAÇ

Bu faaliyette verilecek bilgiler ve beceriler doğrultusunda, uygun çalışma ortamı hazırlayarak ürün özelliğine uygun kenar temizleme tekniğini uygulayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Kenar temizleme teknikleri hakkında araştırma yapınız.
- Çeşitli kenar temizleme teknikleri ile ilgili örnekleri sınıfa getiriniz.
- Arkadaşlarınızla bu örnekleri inceleyiniz.

8. TÜRK İŞİ TEKNİĞİNDE KULLANILAN KENAR TEMİZLEME TEKNİKLERİ

8.1. Kenar Temizlemenin Önemi

Yapılan ürünlerin işlemesi bittikten sonra kenar temizleme uygulanarak estetik bir görüntü kazandırılır. Kenar temizleme teknikleri ürünün kenarlarını temizlemek, görüntü ve süsleme yönünden önemlidir.

8.2. Kenar Temizleme Tekniğini Seçerken Dikkat Edilecek Noktalar

- Ürüne uygun olmasına,
- Kumaş özelliğine uygun olmasına,
- Desen özelliğine uygun olmasına,
- Kullanılacak yere uygun olmasına,
- Zevke uygun olmasına dikkat edilmelidir.

8.3. Kenar Temizleme Çeşitleri



Resim.8.1.Tığ danteli

- Köşe çevirerek;
- Kumaşın kenarını kıvrıp baskı dikişi yaparak,
- Kenar yapılan sulara baskı dikişi ile tutturarak,
- Antika yaparak,
- Tığ oyası, yaparak,



Resim 8.2. Püskül ve iğne oyası

- Mekik oyası,
- Saçak yaparak,
- Püskül yaparak
- İğne oyası, firkete oyası

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Kumaşı kasnakтан çıkartınız.	➤ Ürüne ve kumaş özelliğine uygun kenar temizleme tekniğini seçiniz.
➤ Kasnak bezlerini sökünüz.	➤ Kasnak bezlerini kumaşı zedelemekten sökünüz.
➤ Ürüne ara ütü yapınız.	➤ Tersinden ütüleyiniz.
➤ Ürüne ve zevkinize uygun kenar temizleme tekniğini uygulayınız.	➤ Kullanılacak yere uygun model seçiniz. ➤ Temiz ve düzenli çalışınız. ➤ Ayrıntılı bilgi için İşlemeye Hazırlık modülüne bakınız.

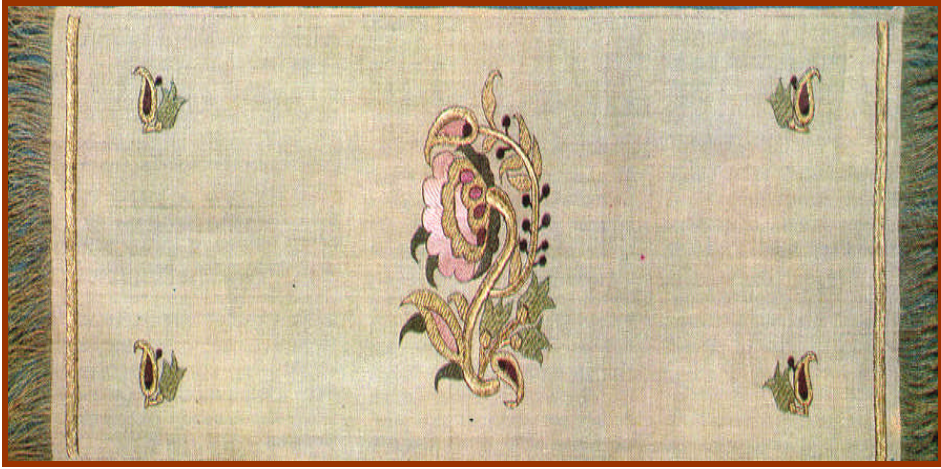
KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetlerinden, sonra kenar temizleme ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz ya da arkadaşınızla değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

İşlem Nu	Değerlendirme Kriterleri	Evet	Hayır
1	Kumaşı kasnaktan çıkartınız mı?		
2	Kasnak bezlerini söktünüz mü?		
3	Ürüne ara ütü yaptınız mı?		
4	Ürüne uygun kenar temizleme tekniği seçtiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz değerlendirme sonunda “Hayır” şeklinde cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme ve uygulama faaliyeti ile ilgili kısmı tekrarlayınız. Tamamı “Evet” ise diğer faaliyete geçiniz.



Resim 8.3. Türk işi çalışması

ÖĞRENME FAALİYETİ– 9

AMAÇ

Bu faaliyette verilecek bilgiler ve beceriler doğrultusunda, uygun ütü ortamı hazırlayarak ürün özelliğine uygun ütü yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Ütü yapma ve leke çıkarma yöntemlerini araştırınız.
- Bu araştırma sonucunu rapor haline getirerek sınıfta arkadaşlarınızla paylaşınız.

9. NAKIŞTA ÜTÜ YAPMA

9.1. Bitmiş Ürünü Ütüleme

Ürünlerin, yüzeyini düzelterek ürünün göze hoş görünmesini sağlamak için ütü ile yapılan işlemdir.

9.1.1. Ütülemenin Önemi

Ürüne, güzel ve estetik bir görünüm sağlar. Ürünün çabuk kirlenmesini önler ve dayanıklılığını sağlar.

9.1.2. Ürünü Ütülemede Kullanılan Araç ve Gereçler

- Ütü
- Ütü masası
- Ütü bezi
- Su ve su kabı
- Küvet
- Havlu

9.1.3. Ürün Özelliğine Göre Ütü Yapmak

Ürünleri ütülerken

- İpliğin hammaddesinin özelliğine göre ütü yapılmalıdır.
- Ürünün özelliğine dikkat edilmelidir.
- İşleme tekniği göz önünde tutulmalıdır.

9.1.4. Ürünü Ütülerken Dikkat Edilecek Teknik Esaslar

- Ütü ısısının ayarının ürünün iplik özelliğine göre yapılmasına,
- En ve boy ipliğine göre yapılmasına,
- Ürün önce tersinden ütülenmelidir,
- Sim işleme üzerine ütünün basılmamasına,
- Ütü masasına havlu serilmesine,
- Ütü, ağırlığının ürüne verilmemesine,
- İşlemelerin yıpranmamasına özen gösterilmesine,
- Ütü bezi kullanılmasına,
- Ürünün iyice kurutulması nemli bırakılmamasına dikkat edilir.

9.2. Ütüden Sararan Yerlerin Temizlenmesi

Ütü yaparken sararırsa oksijenli su ile ya da 1lt.su içerisine 1/ 2 kahve kaşığı boraks konarak bu su ile yıkanabilir.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Ütü masasını hazırlayınız.	➤ İş güvenliğine dikkat ediniz.
➤ Ütüyu hazırlayınız.	➤ Atölyeye ait araç gereç ve malzemelerin kullanımına özen gösteriniz.
➤ Ütü bezi hazırlayınız.	➤ Ütü beziniz temiz olmalıdır.
➤ Ütünün su kazanını doldurunuz.	➤ Sanayi tipi ütülerde kazana su doldurma önemlidir.
➤ Ütü ısını ayarlayınız.	➤ Ütü ısını kumaş ve iplik özelliğine göre ayarlayınız.
➤ Ürünü ütü masasına yerleştiriniz.	➤ Ürünü masaya doğru yerleştiriniz.
➤ Ürünün ütüsünü yapınız.	➤ İplik özelliğine göre ütü yapınız.
	➤ Ütüden sararan yerleri temizleyiniz.

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetlerinde ütü yapma tekniği ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz ya da arkadaşınızla değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

İşlem Nu	Değerlendirme Kriterleri	Evet	Hayır
1	Ütü masasını hazırladınız mı?		
2	Ütüyü hazırladınız mı?		
3	Ütü kazanına su doldurdunuz mu?		
4	Ütü bezi hazırladınız mı?		
5	Ütü ısını ayarladınız mı?		
6	Ürünü ütü masasına yerleştirdiniz mi?		
7	Ürünün ütüsünü yaptınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz değerlendirme sonunda “Hayır” şeklinde cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme ve uygulama faaliyeti ile ilgili kısmı tekrarlayınız. Tamamı “Evet” ise diğer faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 10

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında ürünlerin kalite kontrolünü, leke temizleme yöntemlerini öğrenip uygulayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Çevrenizde üretim yapan atölyelerde kalite kontrol ve leke çıkarma yöntemleri konusunu araştırınız.
- Leke çıkarma denemelerini çeşitli kumaş ve leke çeşitleri üzerinde uygulayınız.
- Topladığınız verileri sınıfta arkadaşlarınızla paylaşınız.

10. KALİTE KONTROL

Kalite kontrol, ürün yapım aşamasında da uygulanmalıdır. Ürün tamamlandıktan sonra kalite kontrol yapılarak kullanıma hazır hale getirilmiş olur.

10.1. Alt İplik Temizleme

Ürünlerin alt ipliklerini iğne ye takarak işlemenin için den geçirerek, makasla keserek ürünün alt kısmı temizlenir.

10.2. Üst İplik Temizleme

Ürünler, işleme sırasında ve sonra incelenerek işleme eksikliklerini veya hatalı işlenmiş yerlerde düzeltme yapılır. Ürünlerin yüzeyinde kalan iplikler iğne, tığ yardımı ile işlemelerin içine yerleştirilir.

10.3. Tela Temizleme Teknikleri

10.3.1. Kumaş Tela Temizliği

Kumaş telalar ürün tamamlandıktan sonra ince uçlu makas ile kesilerek temizlenir. Bu işlem yapılırken dikkatli davranmak gerekir.

10.3.2. Suda Eriyen Tela Temizliği

Ürün tamamlandıktan sonra su içinde bekletilerek veya su püskürterek telanın kaybolması sağlanır.

10.3.3. Isı ile Eriyen Tela Temizliği

Ürünün işlemleri tamamlandıktan sonra ütü ısısı ile tela kaybolur.

10.3.4. Kâğıt Tela Temizliği

Ürün tamamlandıktan sonra kâğıt tela ince uçlu makasla keserek temizlenir.

10.3.5. Yapışkan Tela Temizliği

Ürün tamamlandıktan sonra ince uçlu makas ile fazlalıklar kesilerek temizlenir.

10.4. Leke Çeşitleri

Ürünler yapılırken dikkatli ve temiz çalışılmalıdır. Yapılan üründe lekeler olmuşsa üründe kullanılan iplik ve kumaş özelliğine göre temizleme yöntemi kullanılmalıdır.

10.5. Leke Temizleme Yöntemleri

- Tamponlama yöntemi
- Buharlama yöntemi

10.5.1. Leke Temizlemede Kullanılan Araç ve Gereçler

- Hazır leke çıkarıcılar
- Leke çıkarıcılar; çözücüler (soda, su, alkol vb)
- Temizleyiciler(sabun, deterjan)
- Ovucular ve emiciler (tuz, talk pudrası v.b)
- Alkaliler (amonyak, soda v.b)
- Asitler (limon suyu, sirke v.b)
- Ağartıcılar (oksijenli su, çamaşır suyu v.b)
- Mulâj kâğıdı, küvet, ütü bezi, temizlik bezi, ütü vb.

UYGULAMA FAALİYETİ

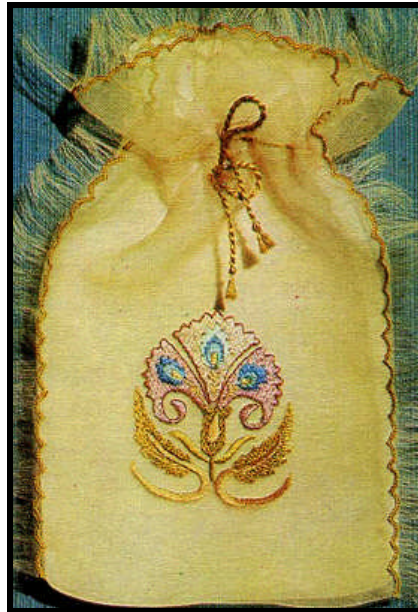
Kalite Kontrol

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Ürün ölçü uygunluğunu kontrol ediniz.	➤ Müşteri memnuniyetine önem veriniz.
	➤ Kalitenin önemine inanınız.
➤ Hatalı ve eksik yapılmış yerleri tespit ediniz.	➤ Göz alışkanlığına sahip olmalıdır.
➤ Hatalı ve eksik yerleri tamamlayınız.	
➤ İplik temizliğini yapınız.	➤ Temiz ve titiz olmalıdır.
➤ Alt iplik temizliğini yapınız.	➤ İğne ve tığ yardımı ile yapınız.
➤ Leke kontrolü yapınız.	➤ İş disiplinine sahip olunuz.
➤ Leke temizliğini yapınız.	

UYGULAMA FAALİYETİ

Yağ Lekesi

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Mulâj kâğıdını seriniz.	
➤ Pudra serpiniz.	➤ Lekeli kısmın üzerine yerleştiriniz.
➤ Kumaşı yerleştiriniz.	➤ Temiz ve titiz olunuz.
➤ Pudra serpiniz.	
➤ Mulâj kâğıdı koyunuz.	➤ İş disiplinine sahip olunuz.
➤ Ütüleyiniz.	



Resim.10.1:Kese

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetlerinde kalite kontrol tekniği ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz ya da arkadaşınızla değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

İşlem Nu	Değerlendirme Kriterleri	Evet	Hayır
1	Ürün ölçü uygunluğunu kontrol ettiniz mi?		
2	Hatalı ve eksik işlenmiş yerleri tespit ettiniz mi?		
3	İplik temizliğini yaptınız mı?		
4	Leke kontrolü yaptınız mı?		
5	Leke temizliğini yaptınız mı?		
6	Ürünü tersinden ütülediniz mi?		
7	Yüzünden tekrar ütülediniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz değerlendirme sonunda “Hayır” şeklinde cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme ve uygulama faaliyeti ile ilgili kısmı tekrarlayınız. Tamamı “Evet” ise modül değerlendirme faaliyetine geçiniz



Şekil :10.1

MODÜL DEĞERLENDİRME

Bu modül ile kazandığınız bilgileri aşağıdaki cümleleri yan taraflarında bulunan parantez içerisine D veya Y olarak işaretleyiniz ve kendinizi değerlendiriniz.

1. () Türk işi milli bir işimizdir.
2. () Türk işi sadece sayılabilen kumaşlara uygulanır.
3. () Türk işi tekniğinde desen özelliği ayrıntıdan kaçınılıp esas hatların kuvvetli olmasıdır.
4. () Türk işi tekniğinde mimari, desenlerde etkili olmuştur.
5. () Türk işi tekniğinde ödemiş ipeği kullanılmaz.
6. () Türk işin de kadife kumaş çok tercih edilir.
7. () Türk işi tekniğinde kaliteli, parlak ve sağlam makine nakışlarında kullanılan iplikler tercih edilir.
8. () Türk işi tekniğinde mutlaka yardımcı malzemeler kullanılmalıdır.
9. () Kumaş hazırlığında düz boy iplik yönüne göre iplik çekilip kesilir.
10. () Türk işi tekniğinde çizerek desen geçirme uygulanır.
11. () İşleme yapılırken kasnak bezi kullanımı önemli değildir.
12. () Kumaş hesabı rasgele yapılır.
13. Makine kontrol edilmeden işlemeye geçilir.
14. () Pesent Türk işinin en önemli tekniğidir.
15. () Pesent boyları desen büyüklüğüne göre uygulanır.
16. () Verev pesentte her sıra bir önceki sıranın bir iplik yukarı kaydırılarak yapılır.
17. () Tahriilli pesent farklı özelliği olan bir tekniktir.
18. () Tahril dışında kalan desen içindeki boşluklar pesentlerin yönüne dikkat edilerek uygulanmaz.
19. () Sarma, tekniğinin altını doldurma işlemine denir.
20. () Makinede Türk işinde alt dolgusu herhangi bir teknikle yapılır.
21. () Desenlerin etrafına belirlemek amacıyla yapılan dikiş tekniklerine gözeme denir.
22. () Balıksırtı görünümünde olan tekniğe hasır iğne denir.
23. () Hasır iğne verev basamaklar şeklinde uygulanır.
24. () Tel kırma yardımcı iğne tekniğidir.

- 25. () Kesilerek yapılan ajura çekme ajur denir.
- 26. () Ürünlerde kenar temizleme tekniği önemsizdir.
- 27. () Ürünlerin ütüsü yapılırken ürünleri özelliğine dikkat etmelidir.
- 28. () Ürün tersinde ütülenmelidir.
- 29. () Üründe kalite kontrol önemlidir.
- 30. () Leke çıkarmada kumaş özelliği dikkate alınır.

DEĞERLENDİRME

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

UYGULAMALI TEST

Aşağıdaki deseni, istediğiniz ürün üzerine makinede Türk İşi tekniklerini, yardımcı iğne ve kenar temizleme tekniklerini kullanarak uygulayınız.



KONTROL LİSTESİ

İşlem Nu	Değerlendirme Kriterleri	Evet	Hayır
1	Kompozisyon hazırladınız mı?		
2	Deseni çizdiniz mi?		
3	Deseni renklendirdiniz mi?		
4	Türk işinde kullanılan araçları seçtiniz mi?.		
5	Ürüne uygun kumaşı belirlediniz mi?		
6	Ürüne uygun iplik belirlediniz mi?		
7	İplik renklerini tespit ettiniz mi?		
8	Yardımcı malzemeleri belirlediniz mi?		
9	Kumaşı kasmağa gerdiniz mi?		
10	Makineyi işlemeye hazırladınız mı?		
11	Desene uygun Türk işi tekniklerini uyguladınız mı?		
12	Tekniğe uygun yardımcı iğne tekniklerini uyguladınız mı?		
13	Ürüne uygun kenar temizleme tekniğini uyguladınız mı?		
14	Ürünü tekniğine uygun ütü yaptınız mı?		
15	Kalite kontrolünü yaptınız mı?		

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

CEVAP ANAHTARLARI

1	D
2	Y
3	D
4	D
5	Y
6	Y
7	D
8	Y
9	D
10	D
11	Y
12	Y
13	Y
14	D
15	D
16	D
17	D
18	Y
19	D
20	Y
21	D
22	Y
23	D
24	D
25	Y
26	Y
27	D
28	D
29	D
30	Y

KAYNAKÇA

- AĞAÇ Saliha, Birsen, ÇİLEROĞLU **Kalite Kontrol**, Ya-Pa Yayınları, 2004.
- AKDOĞAN, Fitnat. Selçuk Üniversitesi **Yayınlanmamış Ders Notları**, 1993–1995.
- AKKAR Gülten, AYDEMİR Naciye, ÇELİK Vildan, ERGÜN Afet, DÜNDAR Azimet, ÖLÇEN Zehra, SÖNMEZOĞLU, Işık Ferdane, UZUN ve Gülsen, YALÇIN, **Makine Nakışları**, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul 1991.
- ALPASLAN AKER, Sabiha. **Tasarım**, Ya-Pa Yayınları, İstanbul 2001.
- BAŞARIR Enver, ÇAKIR Harun, ÖZKAN Zehra Füsün ve Aydın MUTLU, **Standardizasyon ve Kalite**, Ekim 2001.
- BERKER Nurhayat, **İşlemeler**, Yapı ve Kredi Bankası Kültür ve Sanat Hizmetlerinden, İstanbul,1981.
- KÖKLÜ Hülya, **El İşlemeleri**, Ya-Pa Yayınlar,İstanbul 2002.
- SINGER, **Dikiş Ansiklopedisi**, İstanbul.
- YILMAZ KURT Gönül. **Makina Nakışı**, Kozan Ofset Matbaacılık, Ankara 2002.
- YÜKSEL KORKUSUZ, Süheyla, **Makine Nakışları**, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul, 1990
- YÜKSEL KORKUSUZ, Süheyla, **Nakış**, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul,1997