

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKİ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

AHŞAP TEKNOLOJİSİ

AKSESUAR MOBİLYALARI

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	ii
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ- 1	3
1. FİSKOS MASASI YAPMAK.....	3
1.1. Aksesuar Mobilyaları.....	3
1.1.1. Tanımı.....	3
1.1.2. Aksesuar Çeşitleri.....	3
1.1.3. Mobilyaların Genel Ölçüleri.....	19
1.1.4. Yapım Teknikleri.....	21
UYGULAMA FAALİYETİ	23
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	28
ÖĞRENME FAALİYETİ- 2.....	31
2. AKSESUAR MOBİLYALARI YAPMAK.....	31
2.1. Çeşitli Aksesuar Mobilyaları	31
2.1.1. Fiskos Masaları.....	31
2.1.2. Çiçeklikler	33
2.1.3. Askılıklar	33
2.1.4. Zigon Sehpalar.....	34
2.1.5. Tepsiler.....	37
2.1.6. Servis Arabaları.....	37
2.1.7. Ekmek Kutuları.....	39
2.1.8. Ekmeklik Peçetelik ve Baharatlıklar.....	40
2.1.9. Çeyiz Sandıkları	42
2.1.10. Süs Eşyaları	43
2.2. Üst Yüzey İşlemleri	45
2.2.1. Kullanılan Gereçler.....	45
2.2.2. Kullanılan Makineler	47
2.2.3. Uygulama Yöntemleri	47
UYGULAMA FAALİYETİ	50
UYGULAMA FAALİYETİ	54
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	59
MODÜL DEĞERLENDİRME	62
CEVAP ANAHTARLARI.....	64
KAYNAKLAR.....	65

AÇIKLAMALAR

MODÜLÜN KODU	543M00064
ALAN	Ahşap Teknolojisi
DAL / MESLEK	Mobilya İmalatçılığı Dalı
MODÜLÜN ADI	Aksesuar Mobilyaları
MODÜLÜN TANIMI	Aksesuar mobilya yapımı ile ilgili bilgi ve becerilerin verildiği öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/32
ÖN KOŞUL	Alan ortak modülleri almış olmak
YETERLİK	Fiskos Masası ve Duvar Etajeri yapmak
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Gerekli ortam sağlandığında bu modülle: düzgün, ölçüsünde, kurallara uygun olarak aksesuar mobilya yapabileceksiniz. Amaçlar 1. Uygun malzemeyi işlemlere tabi tutarak salondaki mobilya stiline uyan düzgün, ölçüsünde kurallara uygun olarak fiskos masası yapabileceksiniz. 2. Uygun malzemeyi işlemlere tabi tutarak salondaki mobilya stiline uyan düzgün, ölçüsünde kurallara uygun olarak duvar etajeri yapabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Ortam Atölye ortamı veya gerçek çalışma ortamı Donanım Vurma ve bağlama aletleri, sağlıklı çalışma ortamı, genel makineler ve el makineleri
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Bu modül içerisinde her öğrenme ve uygulama faaliyetinden sonra yapılan ölçme ve değerlendirmeler ile kendi kendinizi değerlendirebileceksiniz. Modül sonunda öğretmeniniz tarafından yapılan uygulamalı testlerle, kazandığımız bilgi ve beceriler değerlendirilecektir.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Ahşap teknolojisi alanı işlevsel değerleriyle mekânların kullanışlılığını, estetik değerleriyle de yaşadığımız ve çalıştığımız yerlerin sıcak, sevimli ve renkli bir ortam haline gelmesini sağlar. Bu alan sanatı ve tekniği birleştirerek ürünü ortaya çıkarır. Alanda ahşap ve ahşap ürünleriyle birlikte boya, renk, cam, plastik, çelik ve metal gibi gereçler de kullanılmaktadır.

Türkiye’de bu sektör hızla gelişmekte ve büyümektedir. Ülkemizde küçük ve orta ölçekli işletmeler giderek şirketleşmekte ve bu alanda ciddi miktarda elemana ihtiyaç duyulmaktadır.

Günümüzde herhangi bir mesleği öğrenmek, mutlaka uygulamalı bilimsel eğitimden geçmeyi zorunlu hale getirmektedir. Artık hiçbir meslek ilk öğrenildiği şekilde kalmamakta, sürekli alanında yenilenmeyi gerektirmektedir.

Aksesuar mobilya yapmak konusu, mobilya yapımının temel işlemlerindedir. Aksesuar mobilya yapımı için ölçüsüne uygun renk ve ölçüde mobilya seçip yapmak mobilyaların kalitesini ve görünüşünü etkiler.

Bu modülü tamamladığınızda; fiskos masası yapmayı, duvar etajeri yapma ve küçük ölçülerde süs eşyalarını yapmayı öğreneceksiniz. Bu işlemlerde, tutkal, işkence, zımpara ve sistireleme uygulamalarını tekrar ederek bilgilerinizi pekiştireceksiniz.

İşletmeler, ürettikleri ürünün imalat aşamalarında gereken titizliği göstermek zorundadırlar. Bunun için fiskos yapımı, duvar etajeri yapımı işlemlerinin temiz ve kurallara uygun olarak yapılması şarttır.

Burada önemli olan gelişen teknolojiyi sürekli takip edip alanınızda uygulamanız ve gelişen yeniliklere ayak uydurabilmenizdir. Konuyla ilgili değişik uygulama örnekleri göreceksiniz. Bu örnekleri biraz daha çoğaltmanız mümkündür.

Modülü tamamladığınızda ülkemizin ve sanayimizin nitelikli insan gücü ihtiyacını bir birey olarak karşılamanız yanında ülkenize, çevrenize, ailenize ve kendinize faydalı olma mutluluğunu ve sevincini yaşayacaksınız.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 1

AMAÇ

Uygun malzemeyi işlemlere tabi tutarak salondaki mobilya stiline uyan düzgün, ölçüsünde, kurallara uygun olarak fiskos masası yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Çevrenizde, mobilya üretimi ile ilgili işletmeler ve atölyeler varsa bağlantı kurarak fiskos masası yapım yöntemlerini araştırarak not ediniz.
- Fiskos masası çeşitleri ve özellikleri ile ilgili araştırma yaparak arkadaşlarınızla tartışınız.
- Çevrenizde bu alanla uğraşan işletmelerden, mesleki eğitim-öğretim kurumlarından, konu ile ilgili bütün yazılı kaynaklardan, kütüphanelerden veya internet ortamından araştırmalarınızı gerçekleştirebilirsiniz.

1. FİSKOS MASASI YAPMAK

1.1. Aksesuar Mobilyaları

1.1.1. Tanımı

Aksesuar mobilyalar salon (oturma odası), çalışma odası, mutfak, yemek odası gibi yaşam alanlarında kullanılan mobilyalardır.

İç mekânlarda, duvara tutturulan, köşelere konulan ve farklı amaçlara hizmet edecek biçimde kullanılan daha küçük ölçülerde yapılan mobilyalardır.

1.1.2. Aksesuar Çeşitleri

1.1.2.1. Fiskos Masaları

Fiskos Masaları, salonlarda ve oturma odalarında kullanılan, üzerine genellikle vazo, çiçek vb. dekoratif eşyalar konulan bir aksesuar mobilyadır.

Üst tablalarına değişik renkteki kaplamalarla geometrik desen çalışmaları yapılarak estetik görünüşlerine farklılık kazandırılır (Resim 1.1).

Yaklaşık 7x7 cm kare kesitli ahşap parçalardan, torna makinesinde şekillendirilen, merkezi ayak oluşturulur. Daha sonra bu merkezi ayağa 3 veya 4 adet 2-3 cm kalınlığında yan ayak kavelalı, kırilangıç kuyruğu kızaklı veya zıvanalı olarak alıştırılıp tutkalanır.

Tabla kenarlarına ek yerleri üst tabla merkezinden geçecek şekilde yay şeklinde alıştırılan masifler dönülüp karşılıklı birer atlayarak ışkencelerle sıkılıp tutkallanır.

Tutkalı kuruyan masiflerin boş kalan aralarına uygun şekilde alıştırılan diğler masifler tutkallanır. Tamamı sıkılıp kuruyan masif fazlalıkları, kenarları düşürülmeden rendelenir.



Resim 1.1: Fiskos masası çeşitleri

Farklı renklere veya düz olarak hazırlanmış kaplamalar bu tablaya preslenir. Tablanın dönmemesi için altına astar kaplama sıkılmalıdır. Kaplama fazlalıkları ağaç eğe ile temizlendikten sonra tablalar kalıp yardımıyla freze makinesinde yuvarlatılıp kordon açılır.



Resim 1.2: Fiskos masası ayak çeşitleri

Ayak tabla bağlantıları tornadan yapılmış olan merkezi ayağın üstüne tutturulan, artı şeklinde veya düz bir parça biçiminde hazırlanmış parçalara açılan vida deliklerinden bağlantıları yapılır (Resim 1.2).

1.1.2.2. Çiçeklikler

Salon veya oturma odalarının herhangi bir köşesinde veya iç mekânlarda uygun görülecek bir alanda üzerine çiçek koyma amacıyla üretilen aksesuar mobilyalara çiçeklik denir.



Resim 1.3: Tornada yapılmış dokuz tablalı çiçeklik

Çiçeklikler tornadan veya düz ayaklı olarak yapılabilirler. Tornalı çiçeklikler dokuz adet dairesel tablaların tornalı parçalarla merkezi ayakların birleştirilmesi sonucu ortaya çıkan aksesuar mobilyalardır (Resim 1.3).



Resim 1.4: Tornada yapılmış dokuz tablalı çiçeklik

Çiçeklikler, kare kesitli ayaklardan veya iki tabladan oluşacak şekilde yapılırlar. Birbirine iç içe geçecek şekilde farklı yüksekliklerde üretilerek odaların değişik köşelerine yerleştirilir (Resim 1.4).

Düzayaklı veya stil ayaklı olarak üretilen çiçeklikler, mekânlarda kullanılan diğer mobilyalarla renk ve form uyumu içinde olmalıdır (Resim 1.5).

Bu tür mobilyalar doğal renginde olabileceği gibi eskitme boya ile renkleri koyulaştırılabilir. Aşağıdaki şekillerde sehpa şeklinde yapılmış çiçeklikler görülmektedir.



Resim 1.5: Sehpa biçiminde yapılmış çiçeklikler

1.1.2.3. Askılıklar

Dolap içlerinde asılı duran, duvarlara tutturulan veya mekânlarda bağımsız olarak durabilen elbise asma amacıyla kullanılan aksesuar mobilyalara askılık denir. Askılıkların boyları, elbiselerin omuzlarının genişlik ölçüsüne göre yapılır (Resim 1.6).



Resim 1.6: Farklı tipte askılık çeşitleri

Duvarlara yapılan askılıklar şapka takma, palto asma gibi amaçlarla daha çok antrelerde kullanılan aksesuar mobilyalardır.

Askılıklara metal kancalı ve uçları vida dişi açılmış elemanlar bağlanır. İki parçanın birleşmesi kavelalı veya yabancı çitalı yapılır (Resim 1.7).



Resim 1.7: Değişik tipte askılık çeşitleri

Çalışma mekânlarında veya evlerde paltoları, pantolonları, gömlekleri ve ceketleri asma amacıyla askılıklar yapılır. Bunlara piyasada dilsiz uşak adı verilir. Bu askılıkların üst kısımları elbise askısı şeklinde biçimlendirilmiştir (Resim 1.8).



Resim 1.8: Askılık çeşitleri

Bu askılıkların yükseklikleri palto ve elbise yükseklikleri ölçülerek bulunur. Askılık genişlikleri bulunurken ise palto ve ceketlerin omuz genişlikleri göz önünde bulundurulmalıdır.

Askı dikmelerini birbirine bağlayan parçalar üzerine pantolon ve kravatlar düzgünce katlanarak asılabilir.

1.1.2.4. Zigon Sehpalar

Zigon sehpalar, salonlarda veya oturma odalarında kullanılan iç içe geçen farklı yükseklikte olup en büyük sehpa kadar yer kaplayan aksesuar mobilyalardır. Sehpaların ayakları kare kesitli, torna ayaklı, stil ayaklı gibi formlarda yapılır.



Resim 1.9: Zigon sehpa çeşitleri

Zigon sehpalar, oturma sırasında çay- kahve içerken bardak, tabak, fincan, tabaklar ile kuruyemiş kâselerini koymaya yarayan sehpalardır (Resim 1.9).



Resim 1.10: Zigon sehpa çeşitleri

Üst tablalar masif, kaplamalı sunta, kaplamalı mdf, mdf lam malzemeden yapılır. Kaplamalar üst tablalar üzerine düz renkli olarak yapıştırılır. Farklı renkli kaplamaların simetrik desenli olarak yapıştırılması ve marketri uygulanarak değişik desenler elde edilmesi sehpaların değerini artırır. Sehpa ayakları üst tablaya kayıtlara delinen deliklerden vidalanarak bağlanır. Sehpa ayaklarının tamamının yere oturması sağlanmalıdır (Resim 1.10).

1.1.2.5. Tepsiler

Yan kayıtları ve tutamak kısımları masiften veya metalden, orta kısmı ise kaplamalı veya formikalı kontrplaktan yapılan mutfak aksesuarlarına tepsi denir.

Tepsiler genellikle çay, kahve, şeker, bardak ve fincan servisi yapmakta kullanılan mutfak aksesuar mobilyalarıdır.



Resim 1.11: Tepsiler çeşitleri

Genellikle çay tepsisi olarak anılır. Köşelerinde açık dişli birleştirme uygulanır. Tutamak kısımları parmakların rahat kavramasını sağlayacak şekilde dekupajla veya uygun el freze bıçağıyla boşaltılır. Boşaltılan kısımların köşeleri eğe yardımıyla yuvarlatılıp zımpara ile uygun biçimde kavslendirilmelidir (Resim 1.11).

Tepsi ortalarına değişik desenlerden oluşan resimler yapıştırılabilir veya değişik tekniklerle desenler tablaya aktarılıp vernik atılarak desenli bir tepsi elde edilir.



Resim 1.12: Tepsiler çeşitleri

Başlık parçaları düz olabileceği gibi eğimli olarak da yapılır. Tepsi çatılmadan önce kontraplak için açılmış olan kanallara tutkal sürüldükten sonra köşegenlerine bakılıp ışkençe yardımıyla sıkılır.

Tutkal fazlalıkları ıslak bez ve iskarpela yardımıyla temizlenmeli tutkal lekesi bırakmamaya özen gösterilmelidir (Resim 1.12).

Tepsi ortasındaki kaplama veya formika desenlerinin tepsi boyuna paralel olacak şekilde olmasına özen gösterilmeli ve desenlerin enine gelmemesine dikkat edilmelidir.



Resim 1.13: Katlanır ayaklı tepsi çeşitleri

Tepsiler kullanım amacına göre katlanır ayaklı olarak da yapılır. Tepsiler eskitme boya uygulandıktan sonra verniklenir (Resim 1.13).

Tepsi yapımında kullanılan malzemelerin herhangi bir boya işlemi uygulanmadan kendi renginde verniklenmesi sonucu doğal renginde bir tepsi görünümü elde edilir.

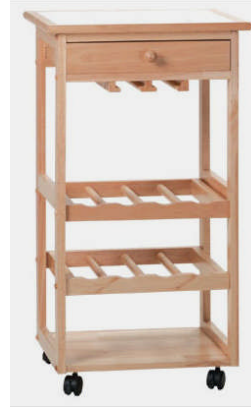
Ayaklı yapılan çay tepsilerinin tabla ölçüleri 38 cmx50cm olarak yapılır. Yükseklik ise 47 cm olarak belirlenir. Katlanır ayaklı tepsilerin yan yana duran iki ayağı sabitlenmeli karşıda bulunan diğer iki ayak ise hareketli olacak biçimde düşünülmelidir. Ayakların iki tanesi diğerinin iç ölçüsüne uygun olacak şekilde ayarlanmalıdır.

1.1.2.6. Servis Arabaları

Servis arabaları, yiyecek ve mutfak malzemelerinin mutfaktan yemek odası veya salona taşınmasına yarayan aksesuar mobilyalardır.

Tekerlekli ve iki üç raflı olarak yapılırlar. Servis arabalarının ön tarafında tekerleklerin dönerli olanları tercih edilmelidir.

Üst tablaları kalın camdan, ara tablalar sürme tablalı yapılır. Sürme tablalı yapılan ara raflar sayesinde servis çeşidi kolay görünür ve alttaki tabaklar rahat alınabilir (Resim 1.14).



Resim 1.14: Servis arabası çeşitleri

Servis arabaları iki veya dört tekerli olarak tasarlanır. Mutfakta kullanılan tencere, tabak, çatal, kaşık, soğuk ve sıcak içeceklerin salon veya yemek odalarına taşımakta kullanılırlar (Resim 1.15).



Resim 1.15: Servis arabası çeşitleri

1.1.2.7. Ekmek Kutuları

Ekmek kutuları, mutfaklarda kullanılan, ekmeklerin ortada durmaması ve bayatlamaması için saklama amacıyla yapılmış kutulardır. Ekmek kutuları, genellikle stor kapaklı olarak tasarlanır.



Resim 1.16: Ekmek kutusu çeşitleri

Ekmek kutularının yan tablalarına kanal açılarak, storların bu kanal içerisinde çalışması sağlanarak, kapak açılıp kapanır. Başka bir yöntemde ise, iki köşesi üçgen şeklinde yapıp yan tablalara tutturulan kontrplağın, her iki köşesi ise kavislendirilerek stor parçalarına tutturulması yolu ile kapağı hareket ettirmektir (Resim 1.16).



Resim 1.17: Ekmek kutusu çeşitleri

Ekmek kutularının yan tablalarına montajdan önce stor kanalları açılır. Daha sonra alt, üst ve yan tablaların montajı yapılır. Stor kapak, iki kontrplak arasına kaplama sıkılarak hazırlanır. Hazırlanan stor parçası, kanal derinlikleri de hesap edilerek içten içe ölçülüp kapağın genişliği bulunur.

Bu ölçüye uygun olarak daire testere makinesinde ölçülendirilir. Ölçülendirilen kaplamalı stor kapak parçasına yaklaşık 3 cm ile 4 cm aralıklarla kanallar açılır.

Kapağı yaparken, her iki taraftan aynı derinlikte ve ortada 1.5-2 mm lik bir pay kalıncaya kadar kanal açılır. Ortada kalan birkaç mm lik pay sayesinde stor kapak görünümündeki kapağın rahatça kıvrılması sağlanır (Resim 1.17).

Bu kanallar sayesinde stor kapak kanal içerisinde kıvrılarak hareket eder. Yan tablalara açılan kanallar arkadan çıktığı için kapak takıldıktan sonra arka parça bağlanmalıdır.

1.1.2.8. Ekmeklik, Peçetelik ve Baharatlıklar

İçerisine çok sayıda ekmek konulabilen, camlı veya camsız kapaklı, çekmeceli yapılan dolaplara ekmeklik adı verilir.

Ekmekliklerin üst kısımları da stor kapaklı veya düz olarak tasarlanır. Kalabalık aile olan evler ile ekmek satılan dükkân ve marketlerde kullanılır (Resim 1.18).



Resim 1.18: Ekmeklik çeşitleri

Yemeklerin içinde kullanılan baharatların saklandığı, baharat takımlarını düzenli bir şekilde raflara yerleştirmeye olanak sağlayan aksesuar mobilyalarına baharatlık adı verilir.

Baharat takımlarının ölçüsünden hareket ederek raf derinlikleri tespit edilir. Raf boyları bulunurken baharat takımlarının kaç tanesi yan yana geleceği düşünülerek toplam iç ölçü ortaya çıkarılır.

Raf aralıkları bulunurken ise baharatlıkların yüksekliği göz önünde bulundurulur. Baharat takımlarının ön taraftan aşağıya düşmemesi için çıta çakılır ya da rafın ön cumbasına geniş bir parça bağlanır (Resim 1.19).



Resim 1.19: Baharatlık ve peçetelik çeşitleri

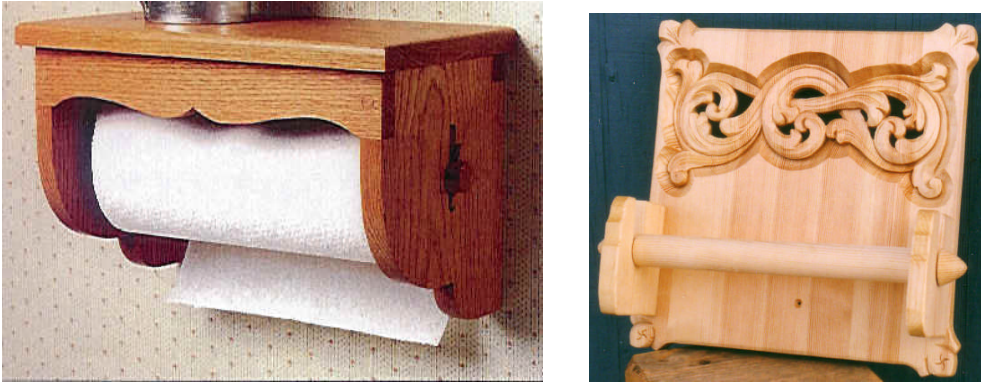
Mutfaklarda evyelerin üstüne, mutfak üst dolap altına yakın olacak şekilde duvara monte edilen ve el kurulama amaçlı peçeteleri takmaya yarayan dekoratif görünümlü aksesuar mobilyalarına peçetelik adı verilir.



Resim 1.20: Baharatlık ve peçetelik çeşitleri

Peçeteliğin takıldığı bölüm tornadan yapılmıştır. Tornadan yapılan parçanın yukarıdan aşağıya rahatça takılabilmesi için yan tablalar kanca biçiminde şekillendirilmelidir.

Baharatlık ve peçetelik aynı mobilya üzerinde tasarlanabilir. Peçeteliğin genişliği, takılacak peçetenin boyundan 2cm fazla düşünülerek bulunur (Resim 1.20).



Resim 1.21: Peçetelik çeşitleri

Sadece peçete koymak amacıyla yapılmış peçetelikler yapılabilir. Peçetelikler genellikle mutfakta nemli ortamda bulunduğundan nemden etkilenmeyen yat verniği ile verniklenmesi yerinde olur (Resim 1.21).

1.1.2.9. Çeyiz Sandıkları

Günlük yaşamda çok fazla kullanılmayan, gerektiğinde çıkarılıp kullanılan havlu, tülbent, işlemeli klasik kumaş eşyaların istiflenerek saklandığı sandıklara çeyiz sandığı denir.

Çeyiz sandıkları ceviz, gürgen, çam vb. ağaçların yan yana eklenip yan, alt ve üst tablaların birbiriyle birleştirilmesinden oluşturulur (Resim 1.22).



Resim 1.22: Çeyiz sandığının açık ve kapalı durumu

Bu tablalar sandık ölçüsüne uygun olarak ölçülendirilir. Ölçülendirilen bu tablaların köşeleri kırılmaçkuyruğu dişli birleştirme veya kavelalı birleştirme olarak yapılır.

Tablalar, sandık ayaklarına kavelalı veya zıvanalı birleştirme uygulanıp birleştirilerek sandık oluşturulur.

Çeyiz sandıklarının kapaklarına, ön ve yan tabla yüzeylerine derin oymalar yapılarak çeyiz sandığına klasik ve ağır bir hava verilir.



Resim 1.23: Çeyiz sandığı tipleri

Çeyiz sandıklarının alt kısımlarına çekmece de yapılabilir. Sandık kapağı açıldığında kapağın kendiliğinden kapanmasını engellemek için düşme kapak makası kullanılmalıdır. Çeyiz sandıklarında cumbadan gömme sandık kilitleri kullanılır (Resim 1.23).

1.1.2.10. Süs Eşyaları

Mücevher, takı vb değerli eşyaların saklanması amacıyla ahşaptan ve küçük ebatlı mücevher kutuları yapılır. Mücevher kutularının içlerine kadife türü kumaşlar döşenerek kutuların içine saklanan takı türü eşyaların farklı bir ortamda saklanması sağlanır.



Resim 1.24: Mücevher kutusu çeşitleri

Ahşaptan yapılan süs eşyaları diğer malzemelere oranla daha sıcak ve dekoratif bir görünüm sağladıklarından daha çok tercih edilir (Resim 1.24).

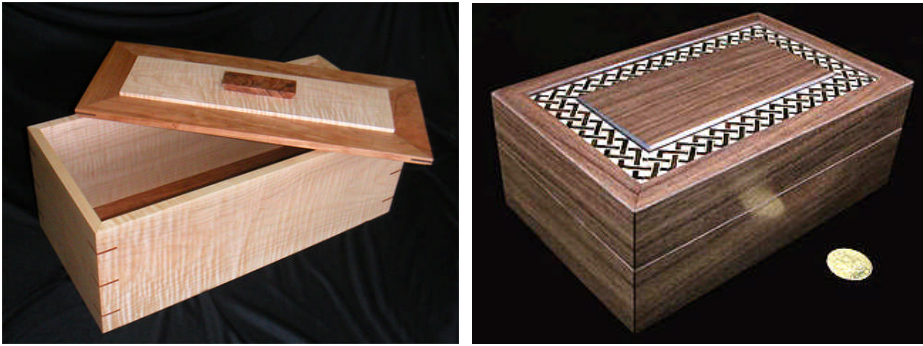
Kalemlik, yumurtalık gibi süs eşyalarının ahşaptan yapılması daha güzel bir görünüm ortaya çıkarır. Süs eşyalarında kullanılan metal aksesuarların estetik ve küçük boyutlu olmasına dikkat edilmelidir.



Resim 1.25: Ahşap kalemlik ve yumurtalık çeşitleri

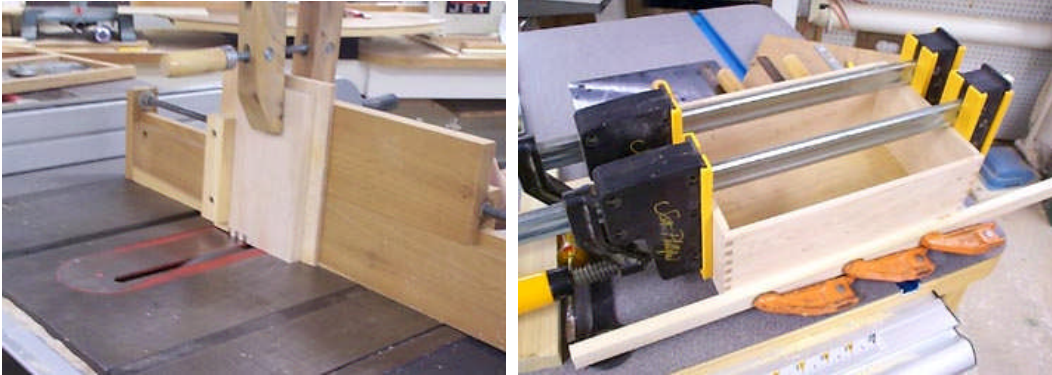
Doğal renginde veya boyanarak görünümleri değiştirilen kutular içine saklanacak eşya ile zıt renkte olmaları görünüş güzelliklerini artırır. Yumurtalıkların torna makinesinde şekillendirilip zımparalanması ve verniklenmesi kullanım süresi ve görünüm açısından gereklidir (Resim 1.25).

Bazen bu tür küçük ebatlı kutular şekerlik amacıyla da kullanılabilir. Kapaklarda zıt renkli ağaç veya kaplama kullanıldığında daha estetik bir kutu ortaya çıkar. Kapaklara veya kutunun yanlarına uygulanan değişik motif çalışmalarları bu tür küçük kutuların daha değerli ve klasik olduğu izlenimi yaratır (Resim 1.26).



Resim 1.26: Ahşap kutu çeşitleri

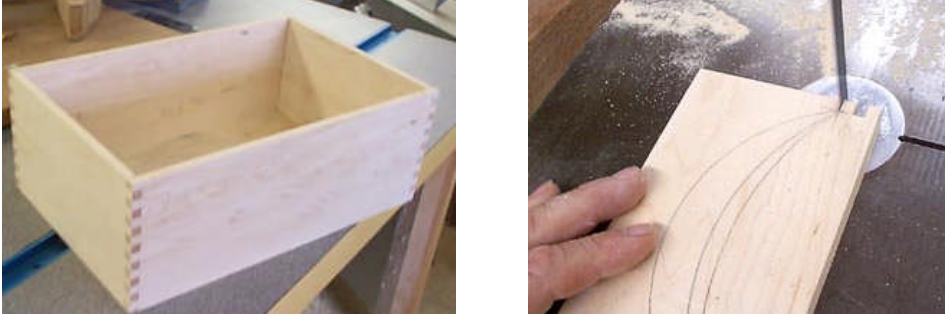
Daire testere makinesinde kutuların köşelerine kalıp yardımıyla düz diş açılır. Daha sonra parçalar dörtlenerek tutkallanıp işkence ile sıkılır. Köşegenlerine bakılırken içten içe metre ile ölçülür (Resim 1.27).



Resim 1.27: Kutulara diş açma ve tutkallama

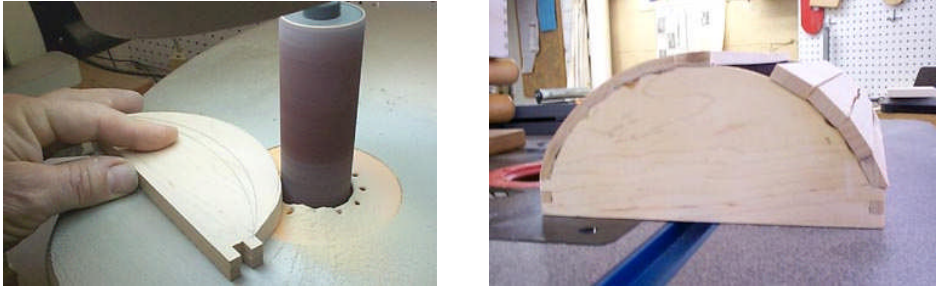
Tutkallama sırasında taşan tutkallar iyice silinir. Sıkma işlemi dişlerin üzerinden değil dişlere yakın kenarlardan sıkılmalıdır. Alt kontrplak ise gönyesine getirilmeli, kınışlar içerisine tutkal sürülüp kontrplak yerine tutkallanmalıdır.

Kutunun iç ve dış temizliği sistire ve zımpara yardımıyla yapılmalıdır. Kapak parçaları şablon yardımıyla markalanarak şerit testere makinesinde şekillendirilir. Kapağın başlık kısmı ve yan parçaları dişli birleştirme yapılıır (Resim 1.28).



Resim 1.28: Kutunun kapağının kesilmesi

Yatay freze makinesi miline bağlanan zımpara yardımıyla kapağın başlık parçası düzeltilmelidir. Bu yuvarlatma sırasında dişlere zarar vermemek gerekir. Daha sonra önceden çıta halinde hazırlanan kapak parçaları yan yana birleştirilerek tutkalanır.



Resim 1.29: Kutu kapağının temizlenmesi

İşkence yardımıyla tutkallanan parçalar birbirine sıkılır. Sıkılan parçalar zımparalanarak kapağın temizliği yapılır. Yarım yuvarlak hale getirilen kapak iyice temizlenerek menteşe bağlantı işlemleri yapılır (Resim 1.29).



Resim 1.30: Kapak parçalarının tutturulması

1.1.3. Mobilyaların Genel Ölçüleri

➤ Fiskos Masalarının Genel Ölçüleri

Fiskos masaları dikdörtgen, yuvarlak ve altıgen tablalı olarak yapılabilirler. Dikdörtgen tablalı fiskos masalarının tabla genişlikleri 47 cm, tabla boyları 70 cm olarak tasarlanır. Dikdörtgen tablalı fiskos masasının yüksekliği 56 cm olur.

Daire tablalı fiskos masalarının tabla çapları 50cm,yükseklikleri 64 cm olarak tasarlanır.

Altıgen tablalı fiskos masalarının tabla çapları 50 cm, sehpa yükseklikleri 58 cm yapılıdır. Dairesel fiskos masalarının tabla çapları 50-55 cm arasında değişir (Resim 1.31).



Resim 1.31: Fiskos masası tabla çeşitleri

➤ Çiçekliklerin Genel Ölçüleri

Dokuz adet torna tabladan oluşan çiçekliklerin genişlikleri 43 cm yükseklikleri 95 cm olarak düşünülür. Sehpa türünde yapılması gereken çiçekliklerin tabla ölçüleri üzerine konulacak saksı tabanlarının çapları düşünülerek belirlenir.

➤ Askılıkların Genel Ölçüleri

Dilsiz uşak adı verilen askılıkların yükseklikleri 117 cm, genişlikleri 49 cm, derinlikleri ise 34 cm olarak tasarlanmalıdır. Ceket askılığı genişliği 45 cm, yüksekliği 12 cm olarak tasarlanır.

➤ **Zigon Sehpalarının Genel Ölçüleri**

	Üst tablanın eni	Üst tablanın boyu	Sehpa yüksekliği
Büyük Zigon sehpa	35 cm–38 cm	44 cm-46 cm	55 cm-60 cm
Ortanca Zigon sehpa	35 cm-38 cm	37 cm-44 cm	43 cm-58 cm
Küçük Zigon sehpa	32 cm-35 cm	28 cm-44 cm	43 cm-56 cm

Tablo 1.1: Zigon sehpa ölçüleri

➤ **Tepsilerin Genel Ölçüleri**

Çay tepsilerinin tabla ölçüleri genel olarak 30,5x 47 cm ile 40,5x 61 cm arasında değişir. Yan parçaların ve başlıkların genişlikleri ortalama 6 cm olarak yapılır. Ayaklı çay tepsilerinin yükseklikleri 47 cm, tabla ölçüleri ise 38x50 cm olur.

➤ **Servis Arabalarının Genel Ölçüleri**

Servis arabalarının ölçüleri sırasıyla en, boy, yükseklik olarak; 43x55x85 cm,48x65x85,5 cm,50x55x85 cm,50x75x85 cm,60x68x90 cm,60x90x90 cm ve 60x110x90 cm olarak tasarlanır.

➤ **Ekmek Kutularının Genel Ölçüleri**

Ekmeklik ya da ekmek kutularının yan tablaları 14x22 cm veya 16,5x27,5 cm olarak yapılır. Ekmeklik boyları ise 30cm–41 cm ölçülerinde yapılır.

➤ **Ekmeklik, Peçetelik ve Baharatlıkların Genel Ölçüleri**

Ekmeklik ölçüleri içine konulacak ortalama ekmek sayısına göre belirlenir. Ortalama ölçü 80x39x90 cm olarak yapılır. Peçetelik ölçüleri, içine konulacak peçetenin boyuna uygun olarak düşünülür. Baharatlıkların derinlikleri içine konulacak baharat fincanlarının ölçülerine göre bulunur. Baharatlıkların raf aralıkları ise baharat fincanlarının boyu hesap edilerek bulunur. Baharatlık genişliği bulunurken, kaç baharat fincanı yan yana konulacaksa ölçülür ve kolayca sığacağı bir ölçü tespit edilir.

➤ **Çeyiz Sandıklarının Genel Ölçüleri**

Çeyiz sandıkların ölçüleri, içine konulacak eşyaya bağlı olarak değişse de ortalama olarak 47-50 cm kapak genişliği,91-93 cm kapak boyu ve 46-47 cm yüksekliğinde yapılır.

➤ **Süs Eşyalarının Genel Ölçüleri**

Mücevher kutularının kapak ölçüleri 20cm x 12.5mm olarak belirlenir. Kutu yükseklikleri 7,5 cm olarak yapılır.

1.1.4. Yapım Teknikleri

1.1.4.1. Kullanılan gereçler

Fiskos masalarının tablaları; mdf, mdf lam, etrafına masif çevrilmiş kaplamalı suntadan yapılır. Fiskos masası ayakları çam, kayın, ceviz vb. ağaçlardan tornalı olarak yapılır (Resim 1.32).



Resim 1.32: Fiskos masası ayak çeşitleri

Çiçeklikler; tornalı masif ağaçlardan yapılır. Çiçeklikler sehpa şeklinde yapılırsa ayaklarının masif ağaçlardan kare veya dikdörtgen kesitli olarak yapılması uygun olur.

Askılıkların yapımında; masif çam, kayın vb. malzemeler kullanılır. Askılık kollarının birleşmesi kavelalı, yabancı çıtalı birleştirme olabilir.

Zigon sehpa ayaklarında masif ağaçlar, üst tablalarında ise kaplamalı sunta, mdflam, kenarına masif çevrilmiş kaplamalı suntalar kullanılır.

Tepsilerin çerçeveleri masiften, orta tablalar ise kontrplaktan yapılır.

Servis arabalarının yapımında masif ağaçlar kullanılır. Tekerlek kısımları'da ağaçtan yapılması görünüş güzelliğini artırır.

Ekmek kutuları mdf, kontrplak vb. malzemelerden yapılır. Ekmeklikler, kaplamalı sunta, suntalam, mdf, mdflamdan yapılır.

Peçetelik ve baharatlıklar masiften yapılır. Çeyiz sandıkları; kaplamalı sunta, suntalam, mdf lam vb. malzemelerden yapılır. Eskitme boya ile klasik bir görünüme kavuşturulur.

Süs eşyaları genellikle masif, mdf vb. malzemelerden yapılan aksesuarlardır. Genellikle eskitme boya uygulanarak daha farklı bir görünüm kazandırılır.

1.1.4.2. Kullanılan Aksesuarlar

Fiskos masalarının tablalarında cam kullanılabilir. Tepsi ortalarına değişik motiflerde resimler yapıştırılır.

Kıl testere ile ortaları motifli şekilde boşaltılarak tepsilerin ortaları dekoratif bir şekle getirilir. Servis arabalarının üst tablaları kalın camdan, masif ağaçtan veya tabla üstüne fayans döşenerek yapılır.

Servis arabalarının tekerlekleri metalden ve döner teker olabilir. Ekmek kutularının kulpları ağaç, metal veya plastik kulp olabilir.

Ekmekliklerin kapaklarında ve baharatlık kapaklarında cam kullanılabilir. Çeyiz sandıklarında düşme kapak makası ve cumbadan gömme veya kapazlama kilit kullanılabilir.

1.1.4.3. Kullanılan Yardımcı Gereçler

Fiskos masası ayaklarında kavela kullanılır. Askılıklarda askı kancası kullanılır. Zigon sehpa ayaklarının tablaya montajında uygun ölçüde yıldız vida veya düz havşa başlı vidalar kullanılır.






Resim 1.33: Çay tepsilerinde kullanılan metal kulp

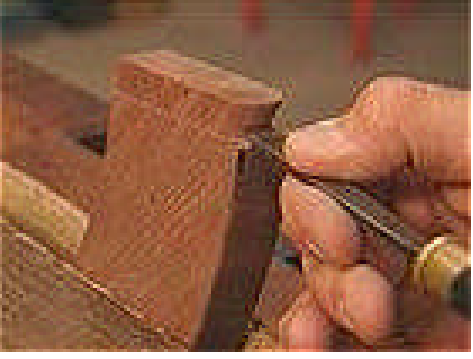
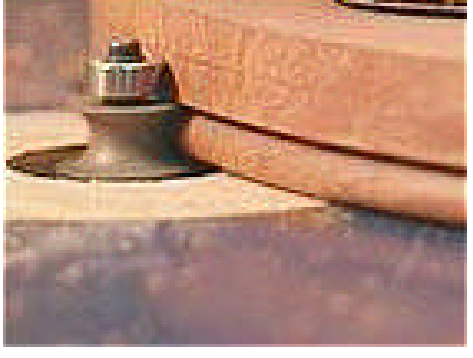
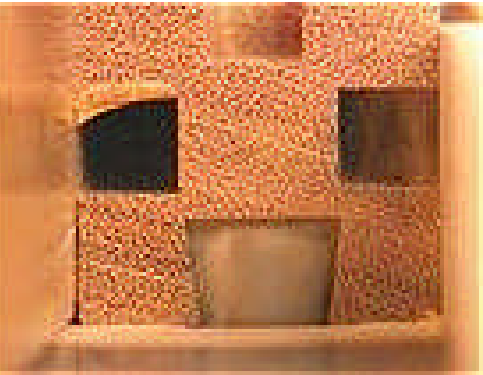
Tepsilerin tutamak kısımlarında metal kulplar kullanılabilir (Resim 1.33). Ekmek kutusu storlarının yapımında çitaları birbirine tutturmak için ve köşelerden rahatça kapağın dönebilmesi için çitalar bez üzerine yapıştırılır.




UYGULAMA FAALİYETİ




Fiskos masası imalatını yapınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Ayak şablonuna uygun olarak iş parçasını markalayınız.</p> 	<p>➤ Kullanılan ayak şablonunun düz olan kenarına uygun olarak iş parçasını düzgünce kesiniz.</p> <p>➤ Markalama sırasında şablonun kaymasına engel olunuz.</p>
<p>➤ Markalanan çizgilerden ayakları şerit testerede kesiniz.</p> 	<p>➤ Kesme işlemini markalama çizgilerinin dışından yapınız.</p> <p>➤ Şerit testere lamasının rahatça dönmesi için iş parçasını belirli aralıklarla çürütünüz.</p>
<p>➤ Freze makinesinde ayakların kenarlarını temizleyiniz.</p> 	<p>➤ Yatay freze makinesinde ayağı temizlerken çizgilerin içine kaçmadan temizleyiniz.</p> <p>➤ Ellerinizi zımparaya fazla yaklaştırmayınız.</p>
<p>➤ Freze makinesinde ayak kenarlarını yuvarlatınız.</p>	

	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Ayakların keskin köşelerini yuvarlatırken freze bıçağından kendinizi koruyunuz. ➤ Bıçağın köşeleri bozmasına engel olunuz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Ayak zıvanalarını deliğe uygun şekilde yuvarlatınız. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Fiskos yan ayağının üstünü uygun kavisle yuvarlatırken ayağı kırmamaya özen gösteriniz. ➤ Markalamaya uygun şekilde ayağı yuvarlatınız.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Ayakları birleştirmeye uygun biçimde şekillendiriniz.  <ul style="list-style-type: none"> ➤ Yan ayakları merkezi ayağa alıştırınız. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Yan ayağı kırılmaçıkuyruğu kızak geçme biçiminde şekillendiriniz. ➤ Zıvana kenarlarını temizlerken temiz, dikkatli ve kırmadan çalışınız. ➤ Alıştırma sırasında keskin iskarpelalarla çalışınız. ➤ İskarpela ile çalışırken ellerinizi koruyunuz.

	
<p>➤ Fiskos tablası kenarlarına kordon açınız.</p> 	<ul style="list-style-type: none">➤ Kalıp yardımıyla frezede çalışırken iş parçasının kırılmasına engel olunuz.➤ Ellerinizi freze bıçaklarından koruyunuz.
<p>➤ Merkezi ayaklara kırlangıçkuyruğu kanal açınız.</p> 	<ul style="list-style-type: none">➤ Merkezi ayağa freze makinesinde kırlangıçkuyruğu kızak açarken kalıpla çalışınız.

<p>➤ Ayaklara tutkal sürüp yapıştırınız.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Ayaklara tutkal sürerken fırça kullanınız. ➤ Tutkalı gerektiğinden fazla sürmeyiniz.
<p>➤ Ayakları kalıp yardımıyla sıkınız.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Ayakların dördünü de aynı anda ve dengeli sıkmak için U biçiminde 4 adet kalıp kullanınız. ➤ İşkencelerle sıktıktan sonra tutkalları temizleyiniz.
<p>➤ Tüm ayakları kanallara sıkıca tutkallayınız.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Merkezi ayakla yan ayaklar arasında açıklık kalmışsa uygun renkteki macunla kapatınız. ➤ Çalışırken temiz ve düzenli bir ortam sağlayınız.
<p>➤ Merkezi ayağı üst tablaya bağlama parçasını markalayınız.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Merkezi ayağın üst kısmını kare kesitli olacak şekilde bırakınız.

	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Bağlantı parçasını daire biçiminde markalayınız.
<p>➤ Şerit testere makinesinde bağlantı parçasını yuvarlatınız.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Bağlantı parçasını şeritte keserken ellerinizi lamadan uzak tutunuz. ➤ Şerit lamasının köşelerden rahatça dönebilmesi için önceden kesilecek kısımları çürütünüz.
<p>➤ Bağlantı parçasını üst tablanın altına vidalayınız.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vidaların boyunu ölçerek vidanın üstten çıkmasına engel olunuz. ➤ Vidalar için havşa açmayı unutmayınız. ➤ İş önlüğü giymeyi unutmayınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyetteki kazanımlarınızın belirlenmesi için aşağıdaki çoktan seçmeli test sorularını cevaplayınız.

- Aşağıdakilerden hangisi, yaklaşık 7 cm çapında yuvarlak merkezi ayakla birleşen 3 veya 4 yan ayağın üst tabla ile birleşmesi sonucu oluşturulan mobilyadır?
 - Çiçeklik
 - Fiskos masası
 - Servis arabası
 - Askılık
- Aşağıdakilerden hangisi, tornalı parçadan veya düzayaklı yapılabilen, 9 adet dairesel tablanın merkezi ayakla birleşerek üzerine saksı koymaya yarayan mobilyalara verilen addır?
 - Fiskos masası
 - Tepsi
 - Ekmeklik
 - Çiçeklik
- Aşağıdakilerden hangisi yiyecek ve mutfak malzemelerini yemek odası ve salona taşımaya yarayan aksesuar mobilyalardır?
 - Servis arabası
 - Baharatlık
 - Ekmeklik
 - Peçetelik
- Aşağıdakilerden hangisi, salonlarda veya oturma odalarında kullanılan, iç içe geçen, farklı yüksekliklerde ve en büyük sehpa tablası kadar yer kaplayan aksesuar mobilyalardandır?
 - Fiskos masası
 - Ayaklı servis tepsileri
 - Zigon sehpa
 - Askılıklar
- Aşağıdakilerden hangisi günlük yaşamda çok fazla kullanılmayan, gerektiğinde çıkarılıp kullanılan, havlu, tülbent, işlemeli klasik oyalı kumaşların istiflenerek saklandığı mobilyalara ne ad verilir?
 - Ekmek dolabı
 - Çeyiz sandığı
 - Baharatlık
 - Peçetelik

Bu faaliyet kapsamında hangi bilgileri kazandığınızı belirleyebilmeniz için bir kısmı doğru, bir kısmı yanlış cümleler verilmiştir. Cümle doğru ise başındaki parantezin içerisine D, yanlış ise Y harfini koyunuz.

1. () Fiskos masalarının her iki yüzeyine de kaplama sıkılmalıdır.
2. () Askılıkların boyu, asılacak elbise türünün boyuna uygun olmalıdır.
3. () Askılık genişlikleri bulunurken palto ve ceketlerin omuz genişlikleri göz önünde bulundurulmaz.
4. () Zigon sehpa ayakları kare kesitli, torna ayaklı, stil ayaklı olabilir.
5. () Tepsilerin yan kayıtları ve tutamak kısımları masiften veya metalden yapılabilir.
6. () Ayaklı çay tepsilerinin yükseklikleri 147 cm olarak yapılmalıdır.
7. () Servis arabalarının ara rafları sürme raf yapılabilir.
8. () Ekmek kutusu kapakları genellikle stor kapak biçiminde veya görünümünde yapılabilir.
9. () Baharatlık ve peçetelik bir arada yapılamaz
10. () Mücevher kutusu bir süs eşyasıdır.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız. Doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt yaşadığınız sorularla ilgili konuları faaliyete dönerek tekrar inceleyiniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz uygulamalı değerlendirmeye geçiniz.

UYGULAMALI TEST

İş resmine göre Fiskos Masası yapınız. Yaptığınız uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre kontrol ederek eksik veya hatalı gördüğünüz konuları tamamlayınız.

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
1	Fiskos masası ayağını markaladınız mı?		
2	Ayakları şeritte kestiniz mi?		
3	Ayak kenarlarını frezede temizlediniz mi?		
4	Ayak kenarlarını yuvarlattınız mı?		
5	Zıvanayı deliğe uygun yuvarladınız mı?		
6	Ayak zıvanalarını kanala uygun yuvarlattınız mı?		
7	Yan ayakları merkezi ayağa alıştırdınız mı?		
8	Fiskos tablası kenarlarına kordon açtınız mı?		
9	Merkezi ayaklara kırlangıç kuyruğu kanal açtınız mı?		
10	Ayaklara tutkal sürdünüz mü?		
11	Ayakları kalıp yardımıyla sıktınız mı?		
12	Tüm ayakları tutkalladınız mı?		
13	Üst tablaya bağlantı parçasını markaladınız mı?		
14	Üst tablaya bağlantı parçasını yuvarlattınız mı?		
15	Bağlantı parçasını üst tablaya bağladınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yapılan değerlendirme sonunda “Hayır” şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz.

Cevaplarınızın tamamı evet ise bir sonraki faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 2

AMAÇ

Bu faaliyet sonucunda gerekli ortam ve ekipman sağlandığında uygun duvar etajeri seçerek, duvar etajerlerinin yapılış aşamalarını düzgün, ölçüsünde, kurallara uygun olarak yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Duvar etajeri yapan ve aksesuar mobilyalarını yoğun olarak yapan işletmeleri araştırarak yapılan faaliyeti gözlemleyiniz ve bu araştırmalarınızı sınıfta arkadaşlarınızla tartışınız.
- Çevrenizde duvar etajeri yapımıyla uğraşan işletmelerden, mesleki öğretim veren eğitim kurumlarından, konu ile ilgili bütün yazılı kaynaklardan veya internet ortamından araştırmalarınızı gerçekleştirebilirsiniz.
- Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda düzgün, ölçüsünde, kurallara uygun bir şekilde duvar etajeri yapabileceksiniz.

2. AKSESUAR MOBİLYALARI YAPMAK

2.1. Çeşitli Aksesuar Mobilyaları

2.1.1. Fiskos Masaları

Fiskos masalarının üst tablalarına satranç uygulaması da yapılabilir. Ayak tabla bağlantıları alttan vidalanarak sağlamlaştırılır. Merkezi ayaklar çoğunlukla torna makinesinde şekillendirilir (Resim 2.1).



Resim 2.1: Fiskos masası tabla çeşitleri ve üst tablanın bağlanması

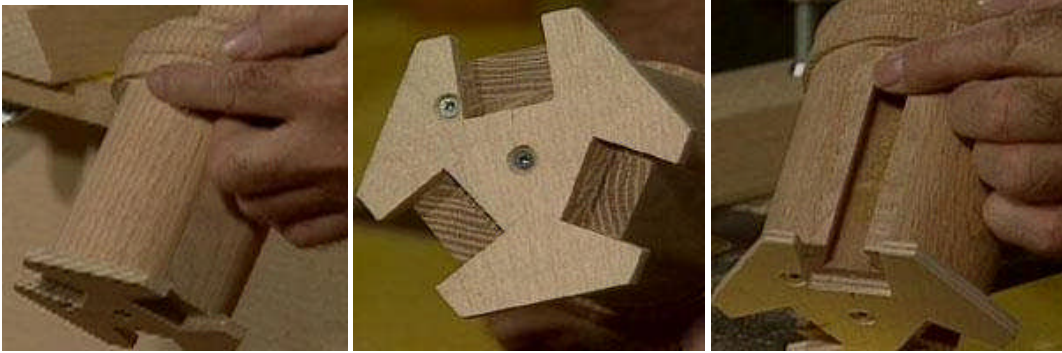
Fiskos ayakuçlarına değişik formlar oyularak klasik ayak görünümü sağlanır. Aşağıda kavelalı birleştirme yöntemiyle elde edilen fiskos masasının ayak tipleri görülmektedir. Bu tip ayaklar elde oyularak veya otomatik torna makinelerinde yapılabilir. Yan ayaklarla merkezi ayakların birleşmesi kavelalı yapılmıştır. Ayakların tutkallanması teker teker sıkılarak yapılmalıdır (Resim 2.2).



Resim 2.2: Fiskos masası ayak tipleri

Tornada çekilen merkezi fiskos ayakları yan ayaklarla bağlantıları sağlandıktan sonra üst tabla için aşağıdaki şekildeki gibi artı şeklinde bağlantı parçaları oluşturulur.

Bu parçalara delinen delikten vida delikleri açılarak ayakla tabla arasındaki bağlantıları sağlanır (Resim 2.3).



Resim 2.3: Fiskos masası ayağına kanal açma kalıbı

Freze makinesinde kanal açmadan önce fiskos ayaklarının alt kısımlarına kırlangıçkuyruğu bıçakla kanal açılacak ise şekildeki gibi bir kalıp ayağın dönmesini engelleme amacıyla alttan bağlanır.

Kanallar açıldıktan sonra kalıplar çıkarılır ve yan ayaklar takılır. Alıştırılan ayaklar tutkallanarak fiskos ayakları meydana getirilir.

Fiskos masalarının tablaları ayaklarla aynı renkte olabileceği gibi koyu kahverengi veya eskitme boya uygulanarak sehpaaların görünümleri değiştirilebilir.

Bu tür sehpaaların tabla ölçüleri 38x 56 cm olarak yapılır. En yüksek sehpanın yükseklik ölçüsü 45,5 cm olarak yapılır.

Fiskos masası üst tablalarının, düz kaplamadan yapılması herhangi bir özelliği olmayan masa izlenimi uyandırır. Bu nedenle üst tablalarda yapılan farklı renkteki kaplamaları yan yana alıştırarak ortaya çıkarılan farklı görünümler sehpanın havasını değiştirir.

2.1.2. Çiçeklikler

Bir büyük sehpa ve çevresinde dört küçük sehpadan oluşturulan çiçeklikler yapılır. Buldukları mekândaki mobilyaların formuna uygun şekilde yapılırlar.

Çiçeklik köşesi amacıyla oluşturulan köşelerin daha estetik görünmesini sağlar.



Resim 2.4: Çiçeklik tipleri

Farklı yüksekliklerde ve ızgaralı yanlar yapılarak estetik çiçeklikler yapılabilir. Köşelerdeki ayaklar yere kadar iner. Alt tablası da ızgara biçiminde oluşturulur. Üst tabla sonradan alttan vidalanır (Resim 2.4).

2.1.3. Askılıklar

Yatak odalarında, antrelerde, çalışma odalarında veya ofislerde askılıklara ihtiyaç duyulur. Bu ihtiyaçtan yola çıkarak dilsiz uşak adı verilen askılık tiplerine ihtiyaç duyulmuştur. Dilsiz uşak adı verilen askılıkların yükseklikleri 102 cm olarak yapılır. Askılık genişlikleri 48 cm derinlik ise 34 cm olarak tasarlanır.

Bu askılıkların üst kısımlarına ihtiyaç duyulması halinde ayna koymak gerekebilir. Bu amaçla üst kısma dekoratif bir ayna çerçevesi yapmak yerinde olur.



Resim 2.5: Askılık tipleri

Bu askılıklar pantolon, kravat, gömlek ve ceketlerin buruşmadan asılabilmesi amacıyla yapılırlar.

Kesit ölçüleri 3x5 cm olan masiflerin gizli zıvanalı birleştirilerek askılıklar meydana getirilir. Askılıkların tamamen tornada çekilerek yapılan tipleri de vardır (Resim 2.5).

2.1.4. Zigon Sehpalar

Zigon sehpaların üst tablaları camlı olacak şekilde yapılabilir. Üst tablolara cam kalınlığı kadar lamba açılır ve camlar bu boşluğa uygun şekilde kesilerek tabla oluşturulur.



Resim 2.6: Camlı Zigon sehpalar

Zigon sehpalar torna ayaklı veya aşağıya doğru giderek incelen kare veya dikdörtgen biçiminde yapılabilir. Tabla kenarlarına kordon açılır veya tablaların kenarları değişik formlarda yuvarlatıldıktan sonra kordon açılır (Resim 2.6).



Resim 2.7: Zigon sehpa çeşitleri

Yukarıdaki en büyük sehpa tablasının ölçüleri 60x40 cm olarak yapılır. Sehpa yüksekliği 50,5 cm olarak belirlenir. Üst tablanın kaplama elyafları uzun kenara paralel olacak şekilde ayarlanmalıdır. Ortanca sehpa ölçüsü alınırken en büyük sehpanın ayakları arasındaki mesafeden 1 cm kadar küçük ölçü 2.sehpanın tablasının boyunu verir.

En küçük sehpa tablasının boyunu bulurken ise ortanca sehpanın ayakları arasındaki mesafeden 1 cm düşülerek en küçük sehpanın tabla boyu bulunur.

Sehpa yüksekliklerini bulurken en yüksek sehpadan tabla kalınlığı ve 5mm–1 cm arasında bir ölçü düşülürse ortanca sehpanın yüksekliği bulunur. En küçük sehpa yüksekliği bulunurken bu işlemler ortanca sehpadan itibaren düşülerek tekrarlanır (Resim 2.8).



Resim 2.8: Zigon sehpa çeşitleri

Tamamen masif ağacın şekillendirilmesi ile elde edilen zigon sehpa ayakları kayıtlarla zıvanalı veya kavelalı birleştirme yöntemleriyle birleştirilir. Bu sehparın en büyük tabla ölçüleri 45x45 cm olarak belirlenir. En yüksek sehpa ise 62 cm olarak tespit edilir.

En büyük ve ortanca sehparın ayakları üç yönden kayıtlarla birleştirilmeli en küçük sehpanın ise dört tarafına kayıtlarla bağlantı yapılmalıdır. Bağlantılarda zıvanalı birleştirme uygulanmalıdır (Resim 2.9).



Resim 2.9: Zigon sehpa çeşitleri



Resim 2.10: Zigon sehpa çeşitleri

Bu tür sehparın en büyük üst tabla ölçüleri 40x55 cm olarak yapılır. Sehpa yükseklikleri ise 51 cm olarak tasarlanır. Zigon sehparın verniklenmesi doğal renkte olması ve renklerin belirgin olarak görünmesi istenir (Resim 2.10).

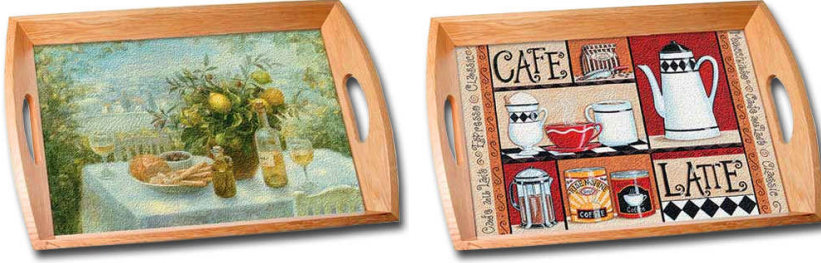


Resim 2.11: Altıgen Zigon Sehpa

Sehpa üst tablaları altıgen şeklinde de yapılabilir. Her sehpaye üç ayak bağlanarak sehparın iç içe girmeleri kolaylaştırılmıştır. Üst tabladaki kaplamalar altıgen köşelere uyumlu olacak biçimde alıştırılıp daha estetik görünüm elde edilir (Resim 2.11).

2.1.5. Tepsiler

Tepsilerin başlık parçalarına verilen form değişiklikleri tepsilerin genel görünümünü değiştirir. Tepsilerin çerçeve parçalarında yapılan temizlik ve estetik form çalışmaları üst yüzey işlemlerine de yansır. Daha temiz ve kusursuz bir iş ortaya çıkar.



Resim 2.12: Çay tepsisi çeşitleri

Başlık kısmına açılacak tutamak kısmının zayıflamaması için parça biraz geniş tutulmalıdır. Diş aralıkları veya yabancı çıtalı yapılan birleştirmeler aralıksız alıştırılırsa macun çekmeye gerek kalmaz ve kusursuz bir görünüm ortaya çıkar. Küçük tipte yapılan aksesuar mobilyalarda ayrıntılara gösterilen özen işin tamamını etkiler. Daha kaliteli işlerin ortaya çıkması temizlik, ayrıntılardaki hataların azlığıyla doğrudan ilişkilidir. Ölçüler 45x60x80 cm olarak yapılır (Resim 2.12).



Resim 2.13: Çay tepsisi çeşitleri

Tepsilerin başlık parçaları oyulurken uygun çaptaki matkaplar yardımıyla yatay delik makinesinde sağa sola hareket ettirilerek yapılır. Daha sonra eğe ile yuvarlatma işlemi yapılır.

Eğe izleri kayboluncaya kadar zımparalama işlemi yapılmalıdır. Tutkallama işlemi yapıldıktan sonra, tutkal kurumadan, lekeler ıslak bezle tamamen silinmelidir (Resim 2.13).

2.1.6. Servis Arabaları

Servis arabası üst tablaları katlanır olarak yapılabilir. Arka kısımlarında arabayı ittirebilmek için tornadan yapılmış tutma parçaları bağlanır. Servis arabalarının alt kısımlarında ise sıcak ve soğuk içecekler için şişelerin konulacağı bölümler yapılır.



Resim 2.14: Servis arabası çeşitleri

Servis arabalarının alt tablaları ızgara biçiminde çیتالardan oluşturulabilir. Üst tablaların başlıkları çay tepsisi biçiminde şekillendirilir. Tekerlek sayısı 2 veya 4 olabilir.



Resim 2.15: Servis arabası çeşitleri

Üst tabla altındaki raflar sürme raf şeklinde veya çekmece biçiminde yapılabilir. Kullanılan mekânın ve servisin büyüklüğüne göre çok sayıda raf yapılabilir. Küçük rafların başlıkları yuvarlatılarak şişelerin yatırılarak yuvarlanmasının önüne geçilir (Resim 2.14).

Çekmeceli kısımlara çatal, kaşık, bıçak vb yemek masasında kullanılacak malzemeler konur. Servis arabasının altında bulunan rafların başlık kısımları şişelerin yatırılarak konulabilmesi amacıyla kavşaklandırılır (Resim 2.15).

Tekerlekler dönerli şekilde olanlar tercih edilmeli ama arka tekerlere pedal sistemiyle sabitlenen tekerlerden bağlanmalıdır.

Aşağıdaki şekillerde çekmeceli ve ızgaralı olarak yapılmış servis arabaları görülmektedir. Üst tablalar tamamen ağaçtan yapılabileceği gibi üst tablaya fayans döşenerek üzerinde çalışma alanı oluşturulur (Resim 2.16).

Aşağıdaki servis arabalarının ölçüleri 43 x 84 x 92 cm olarak yapılmalıdır.



Resim 2.16: Servis arabası çeşitleri

2.1.7. Ekmek Kutuları

Ekmek kutularının görünümünü renklendirmek için boyama işlemleri de uygulanabilir. Ekmek kutusunun tüm imalat işlemleri bittikten sonra istenilen zevke göre boyama işlemi yapılabilir. Ekmek kutuları düz tek kapaklı veya stor kapaklı olarak yapılabilir.



Resim 2.17: Ekmek kutusu çeşitleri

Tek ve düz kapaklı ekmekliğin ölçüleri 18,5 x26x38,5 cm olarak yapılır. Yan tabla önlerine 10–15 derecelik bir eğim verilebilir. Ekmek kutularının kapakları, yan tablaları ve üst tablaları çiçek desenleriyle renklendirilerek dekoratif bir görünüm oluşturulur (Resim 2.17).



Resim 2.18: Ekmek kutusu çeşitleri

Yukarıda çift çekmeceli ve kapaklı yapılmış ekmek kutusu ile çekmeceli ve stor kapaklı ekmek kutusu görülmektedir. Bu ekmeklik ölçüleri 16,5x25x35cm olarak yapılmalıdır (Resim 2.18).

2.1.8. Ekmeklik Peçetelik ve Baharatlıklar

Ekmekliklerin derinlikleri 30 cm, genişlikleri 50 cm,yükseklikleri90 cm yapılmalıdır. Ekmeklik üstleri kapaklı yapılır. Alt kısımlarına çekmece yapılabilir. Üst kapaklar yukarı veya aşağı yönde açılabilir. Ekmeklerin görünmesi için kapaklar camlı yapılır (Resim 2.19).



Resim 2.19: Ekmeklik çeşitleri

Mutfaklarda kullanılan peçetelikler kullanım amaçlarına göre duvara tutturulur veya mutfak tezgâhı üzerinde durabilir.

Kurulama amaçlı veya başka amaçlarla kullanılacak peçetelerin dağılmadan durabilmesi için böyle ahşap aksesuarlara gerek duyulmuştur (Resim 2.20).



Resim 2.20: Peçetelik çeşitleri

Mutfaklarda baharat kaplarını düzenli bir şekilde raflara dizmeye yarayan dolaplara baharatlık adı verilir. Masif çam, gürgen vb. ağaçlardan yapılırlar. Raflar yan dikmelere kızaklı geçme olarak, köşe birleştirmeler ise dişli ya da kavelalı yapılırlar. Kapaklara klasik kulüp kullanılarak ağır bir görünüm kazandırılır (Resim 2.21).



Resim 2.21: Baharatlık görünüşleri

Kapak çerçevelerinde bir yüzü 45° lambalı- pahlı çerçeve köşe birleştirme uygulanır. Raflı bölüm 65x65 cm ölçülerinde yapılırlar. Derinlik ise 15 cm yapılmalıdır.

Ev görünümündeki baharatlığın çatı kısımları 60 cm boyunda yapılmalıdır. Raflı bölümden 15 cm yüksekte çatı kısmı açılı olarak birleştirilmelidir (Resim 2.22).



Resim 2.22: Baharatlığın ayak ve üst tabla detayları

Kapaklara 2/3 kalınlığında lamba açılarak içine 3 veya 4 mm kalınlığında cam yerleştirilir. Ayak kısımları yatay freze makinesinde yarım yuvarlak şekilde oyularak dekoratif bir baharatlık ortaya çıkar.

Kapaklar üstten bindirme ya da yüz beraber yapılır. Duvara metal askı elemanları yardımıyla asılır. Askı elemanlarının içinden delik merkezleri markalanır ve dübel delikleri delinir. Bu deliklerden vida ile duvara tutturulur.

2.1.9. Çeyiz Sandıkları

Çeyiz sandıkları tamamen ahşap veya kaplamalı, desenli, oymalı vb. tiplerde yapılır. Çeyiz sandığının klasik veya modern biçimde yapılış özelliğine göre değişen menteşe ve kilit türleri kullanılır (Resim 2.23).



Resim 2.23: Çeyiz sandığının içinin ve menteşelerinin görünümü

Aşağıda örnekleri verilen çeyiz sandıklarının genişlikleri 47 cm ile 50 cm arasında değişir. Sandık boyları 91 cm–93 cm arasında olur. Sandık yükseklikleri 46 cm–47 cm arasında değişir (Resim 2.24).



Resim 2.24: Çeyiz sandığı tipleri

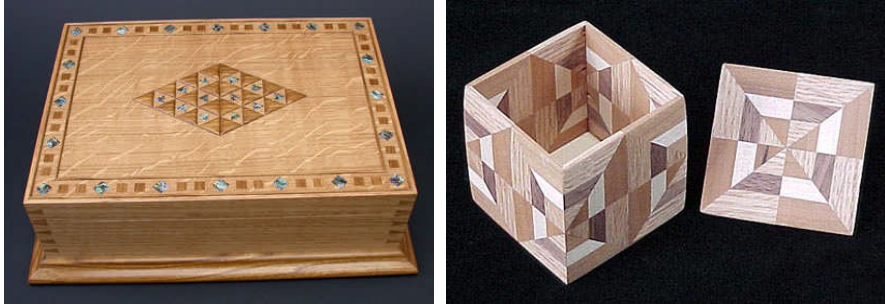
2.1.10. Süs Eşyaları

Süs eşyalarında kullanılan masif ağaçlar budaksız ve temiz ağaçlardan seçilmelidir. Kilit ve menteşeler estetik ve küçük süs eşyaları için üretilmiş olan metal aksesuarlardan seçilmelidir. Kutu kapaklarına uygulanan kakma veya değişik desenler kutunun estetik güzelliğini artırır (Resim 2.25).



Resim 2.25: Mücevher kutusu tipleri

Kutuların kapaklarına veya köşelerine yakma ve boyama işlemleri uygulanarak kutular daha alımlı hale getirilir. Farklı renkteki ağaçların değişik geometrik biçimlerde birleştirilmesinden hediye kutular oluşturulur (Resim 2.26).



Resim 2.26: Mücevher kutusu veya şekerlik tipleri

Bu tür kutuların köşelerinde kırılmaçkuyruğu dişli birleştirmeler uygulanabileceği gibi köşelerde lambalı ve kınışlı birleştirme uygulanır.

Aşağıdaki şekillerde değişik amaçla yapılmış ve el işçiliği ağır basan kutular yapılabilir. Farklı renkteki kaplamalardan oluşturulan kompozisyonlar kapaklara uygulandığında estetik bir görünüş elde edilir (Resim 2.27).



Resim 2.27: Mücevher kutusu veya şekerlik tipleri

Kullanım amacına göre kutuların içlerine değişik bölümlenmeler yapılabilir. Bu gözlerden her birine farklı eşya konularak tertipli ve düzenli olarak kutular amaca uygun olarak kullanılırlar. Kutuların altlarına kare veya üçgen biçimli takozlar yapıştırarak veya çakarak ayak oluşturulabilir (Resim 2.28).



Resim 2.28: Mücevher kutusu tipleri

Aşağıdaki şekillerde abajur olarak veya kâğıt koyma amacıyla üretilmiş süs eşyaları görülmektedir.

Abajur amaçlı yapılmış kutunun ölçüleri 18x18x23 cm olarak düşünülür. Kâğıt kutusunun genişliği 23 cm, yüksekliği 25 cm'dir. Boyu ise 30 cm olmalıdır (Resim 2.29).



Resim 2.29: Kâğıt kutusu şekerlik ve abajur

2.2. Üst Yüzey İşlemleri

2.2.1. Kullanılan Gereçler

Yüzeylerin perdah edilmesinde rende ve sistre den yararlanır. Rende ve sistrenin açtığı izleri yok etmek için zımpara kâğıtları kullanılır (Resim 2.30).



Resim 2.30: Zımpara takozu tipleri

Elle zımparalamada zımpara takozları kullanılmalıdır. Zımpara takozlarının altına mantar yapıştırılmıştır (Resim 2.31).



Resim 2.31: Sistire'nin kullanılması

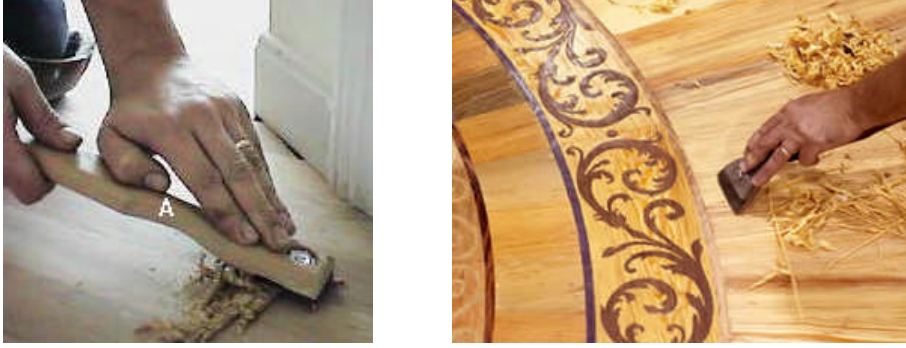
Yüzeylerin kazınmasında değişik tiplerde kazıma aletlerinden yararlanır. Kollu sistrelerin kullanım kolaylığı vardır. Kordonlu ve eğmeçli işler için özel sistreler kullanılmalıdır (Resim 2.32).



Resim 2.32: Kollu sisteler

Sistireleme ve kazıma yaparken elyaf yönünde çalışmaya dikkat edilmelidir. Karmaşık desenli işlerde en iyi parlaklık hangi yönde sağlanıyorsa o yönde çalışılmalıdır.

Kollu sistireler geniş yüzeylerin daha düzgün bir şekilde perdah edilmesinde kullanılırlar (Resim 2.33).



Resim 2.33: Kollu sistirenin iş üzerindeki uygulamaları

Boya ve vernik yapmadan önce yüzeylerdeki liflerin ıslatılıp kabartılması gerekir. Bunun için ilk ve son ıslatma işlemi uygulanır. Bu işlemleri uygularken normal ıslaklıkta bir bez veya kauçuk kullanılır.

Boya ve vernik sürmek için fırçalardan, doğal süngerlerden, yapay köpük kauçuklardan, merdanelerden yararlanır. Boya ve macunların yüzeye sürülmesinde spatulalardan yararlanır. Boya ve vernik tabancaları vernikleme işleminin temel gereçleridir (Resim 2.34).



Resim 2.34: Fırça ve tabanca ile vernik uygulamaları

Yüzeyler hazır hale getirilince vernikleme işlemlerine geçilir. Verniklerin selülozik vernik, sentetik vernik, poliüretan vernik, polyester vernik, asit sertleştirici vernik gibi çeşitleri vardır.

Selülozik verniklerin inceltmesinde selülozik tiner, sentetik verniklerin inceltmesinde sentetik tiner kullanılır. Poliüretan verniklerin inceltmesinde selülozik tiner kullanılır.

2.2.2. Kullanılan Makineler

Yüzeylerin zımparalanmasında bant kontak zımpara makinesi, titreşimli el zımpara makinesi, diskli el zımpara makinesi, tank zımpara makinesi, silindirik zımpara makinesi, geniş bantlı kalibre zımpara makinesi kullanılır. Vernikleme sırasında ise havalı kompresör makineleri kullanılır.

2.2.3. Uygulama Yöntemleri

Sistire yapılacak yüzeylerde elyaf yönünde çalışılması gerekir. Sistireyi iterek ve çekerek ortalama 30° açı altında sürülmelidir.



Resim 2.35: Sistire uygulamaları

Yüzeyin her tarafında eşit talaş kaldıracak şekilde ve aralıksız sürerek sistireleme işlemi yapılmalıdır. Sistire lamasını bükmeden ve fazla bastırmadan sistireleme yapılmalıdır.

Saplı ve kollu sistireler sapından tutularak kazıma işlemi yapan aletlerdir. İç köşelerin temizlenmesinde geniş yüzeylerin perdahında kullanılır (Resim 2.35).

Vernikleme işlemleri süngerle veya top haline getirilmiş bez yardımıyla da uygulanabilir. Elle uygulamada ellerin eldivenle korunması yerinde olur. Vernikleme elyaf yönünde uygulanmalıdır (Resim 2.36).



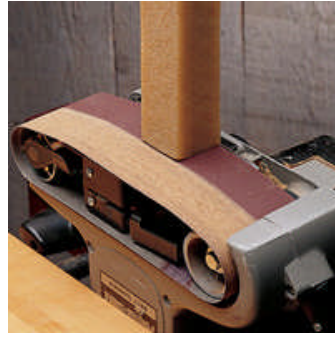
Resim 2.36: Vernik uygulamaları

Sandalye ve koltuk ayaklarına pinotex ve vernik uygulamasının fırça ile yapılması sonucu daha az vernik harcanır. Vernik tabancası kullanırken tabancanın işten uzaklığı işin durumuna göre 20–25 cm arasında olmalıdır (Resim 2.37).



Resim 2.37: Vernik uygulamaları

Aşağıda disk zımpara ve tank zımpara makinesinde değişik zımparalama işlemi görülmektedir. Disk zımparalar dairesel olarak dönerken parçaların maktaları istenilen yönde düzeltilir veya yuvarlatılır (Resim 2.38).



Resim 2.38: Zımparalama uygulamaları



Resim 2.39: Yatay freze makinesinde zımpara uygulamaları





Özel olarak işin profiline uygun olarak hazırlanmış flanşa bağlanarak profilli zımparalar kullanılır. Yatay freze makinesine bağlanan zımparalar sayesinde her çeşit eğimli parçalar şekillendirilebilir. Merdiven trabzanının profiline uygun olarak hazırlanmış zımparalar yoluyla temiz yüzeyler elde edilir (Resim 2.33).







Resim 2.40: Yatay freze makinesinde ve el breyizinde zımpara uygulamaları

UYGULAMA FAALİYETİ

Duvar etajeri imalatı yapınız.

<p>➤ Etajer parçalarını daire testerede ölçülendiriniz.</p> 	<p>➤ Daire testere makinesinde çalışırken ellerinizi testereden koruyunuz.</p> <p>➤ Çalışırken iş önlüğü giymeyi ihmal etmeyiniz.</p>
<p>➤ Alt ve üst tabla kenarlarını yatay frezede yuvarlatınız.</p> 	<p>➤ Frezede yuvarlatma işlemi sırasında bıçak alta kalacak şekilde çalışılmalıdır.</p> <p>➤ Parça giriş ve çıkışlarında köşelerin kırılmamasına özen gösteriniz.</p>
<p>➤ Parça yüzeylerini sistire yapınız.</p> 	<p>➤ Parça yüzeylerini sistire ile temizlerken sistireyi bükmeyiniz.</p> <p>➤ Parçayı sistireye sürerken eğinli olarak sürünüz.</p>
<p>➤ Etajer alt ve üst tablalarını taşkın olarak tutkallayınız veya vidalayınız.</p> 	<p>➤ Üst ve alt tablaların taşkınlıklarının eşit olmasını sağlayınız.</p> <p>➤ Çalışma sırasında temiz ve dikkatli olunuz.</p>
<p>➤ Etajer parçalarını tutkallayıp işkencelerle sıkınız.</p>	<p>➤ İşkencelerle sıkma işlemi yaparken tabla yüzeylerinin ezilmesine engel olmak</p>




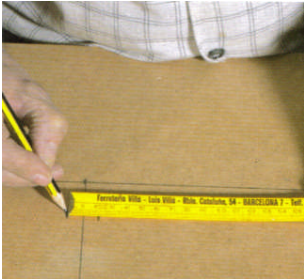
	<p>için artık parçalar üzerinde sıkma işlemini yapınız.</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Tutkal lekelerini iyice temizleyiniz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Etajer alt ve üst tablalarını işkence ile sıkınız.  <ul style="list-style-type: none"> ➤ Arkalık kontrplağı dolap arkasına alıştırınız. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ İşkencelerle sıkma işlemi yaparken üst tablanın her noktasına eşit sıkma yapılmalıdır. ➤ Vernik uygulaması yapılacak ise tutkal lekelerini tamamen temizleyiniz. ➤ Arka kontrplağı alıştırıp yerine çivi ile çakınız. ➤ Önce rafların birleşme yeri ortalarına işaret koyup karşıdan karşıya çizdikten sonra çiviler çakılmalıdır.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Arkalığı çivi ve çekiç kullanarak çakınız. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Çakma işlemi sırasında çivilerin içeriden çıkmasını sağlayınız. ➤ Çivileri çakmadan önce dolabın gönyesinde olup olmadığını kontrol ediniz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Alt karkas parçalarının yerlerini terazisinde markalayınız. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Su terazisi yardımıyla dolabın alt karkas parçalarının dübel yerlerini markalayınız. ➤ Elmas uçlu matkap ile dübel çapına





	<p>uygun delik deliniz.</p>
<p>➤ Alt karkas parçaları duvara bağlayınız.</p> 	<p>➤ Alt karkas parçalarını duvara vidalayınız.</p> <p>➤ Karkas parçaların üst taraflarına eğim veriniz.</p>
<p>➤ Dolapların terazisinde bağlanmasını sağlayınız.</p> 	<p>➤ Dolapların arkalarına da eğimli parçalar bağlayarak dolabın düzenli bir şekilde asılı durmasını sağlayınız.</p> <p>➤ Dolap ön yüzeylerinin yere dik olmasını sağlayınız.</p>
<p>➤ Dolabın altına da bir karkas parça bağlayarak duvara asma işlemini sağlamlaştırınız.</p> 	<p>➤ Dolabı duvara asma sırasında yardımcı bir kişi çağırınız.</p> <p>➤ Dolabı duvara asarken güvenlik önlemlerini almayı unutmayınız.</p>
<p>➤ Duvar etajerini dolap içinden yukarıya ve duvara "L"askı demiri ile de</p>	





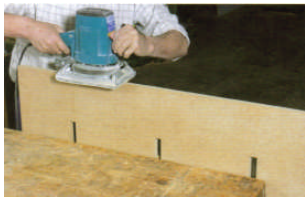
<p>bağlayınız.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ “L” demirini bağlarken duvara dübel çakmayı ihmal etmeyiniz. ➤ Etajer üst ve alt rafına vidalama yaparken dikkatli çalışınız.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dolap içinden vidalama işlemlerinde şarjlı el breyizi kullanınız. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Şarjlı el breyizini kullanırken dolabı düşmemesi için sıkı tutunuz. ➤ Duvara etajeri bağlarken kullanılacak uygun boy ve çapta vida seçiniz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Etajer kapaklarını bağlayınız. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Uygun tipte menteşe seçerek kapakları bağlayınız. ➤ Kapakları bağlarken teknolojik kurallara uyunuz.




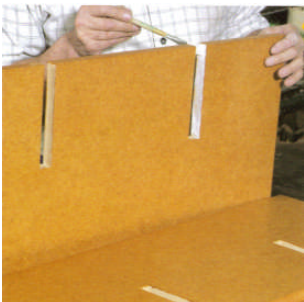
UYGULAMA FAALİYETİ

Duvar etajeri imalatı uygulamasını yapınız

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Duvar etajeri için gerekli malzemeleri seçiniz.</p> 	<p>➤ Kullanılacak malzemelerin bilenmiş olduğunu kontrol ediniz.</p> <p>➤ Çalışma ortamının temiz olup olmadığını kontrol ediniz..</p>
<p>➤ Dolap dikmelerinin ortasını markalayınız.</p> 	<p>➤ Katlanır metre veya çelik metre ile markalama yapınız.</p> <p>➤ Metrenin doğru ölçme yapıp yapmadığını kontrol ediniz.</p>
<p>➤ Raf yüksekliğini işaretleyiniz.</p> 	<p>➤ Raf aralıklarını eşit olacak şekilde markalamalısınız.</p> <p>➤ Kurşun kaleminizin sivri olup olmadığını kontrol ediniz.</p>
<p>➤ Raf kalınlığını işaretleyiniz.</p> 	<p>➤ Malzeme kalınlığını hassas bir şekilde markalayınız.</p> <p>➤ Dikmenin ve rafların tam ortasını bulunuz.</p>
<p>➤ Gönye kullanarak raf kalınlıklarını</p>	

<p>markalayınız.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Gönyenin dolap cumbasına tam oturmasını sağlayınız. ➤ Raf aralıklarının eşit olup olmadığını kontrol ediniz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dekupaj yardımıyla raf kalınlığını boşaltınız.  <ul style="list-style-type: none"> ➤ İskarpela yardımıyla kertme geçme diplerini düzeltiniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dekupaj testeresinin keskinliğini kontrol ediniz. ➤ İş parçasını tezgâha sabitleyiniz. ➤ Çekicin iskarpelaya zarar vermemesi için dikkatli çalışınız. ➤ Ellerinizi çekiçten koruyunuz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Kertme geçmenin dibini iskarpela yardımıyla boşaltınız. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ İskarpelamın keskinliğini kontrol ediniz. ➤ İş parçasını tezgâha işkence ile bağlayınız.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ İskarpela yardımıyla kertme boşluklarının diplerini temizleyiniz. 	

 <p>➤ İskarpela ile boşlukları tamamen temizleyiniz.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Çalışırken iş önlüğü giymeyi ihmal etmeyiniz. ➤ Raf ortalarını kırmadan temizleyiniz. ➤ Kertme boşluklarını temizlerken tezgâha zarar vermeyiniz. ➤ Boşlukları iyi temizlemezseniz parçalar birbirine rahat geçmez.
<p>➤ Eğe ile kertme boşluklarını temizleyiniz.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Eğe ile temizlerken raf köşelerini kırmayınız. ➤ Temiz ve itinalı çalışmayı unutmayınız.
<p>➤ Etajer tablalarını titreşimli zımpara ile temizleyiniz.</p>  <p>➤ Rafların ve dikmelerin cumbalarını zımparalayınız.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Tutkallamadan önce bütün parçaları temizlemeyi unutmayınız. ➤ Yüzey kaplamalı ise bant lekelerini çıkarmayı unutmayınız. ➤ Raf cumbalarını zımparalarken köşeleri düşürmeyiniz. ➤ Cumbaya bant yapıştırılmışsa tutkal lekelerini çıkarmayı unutmayınız.

<p>➤ Rafları boşluklara uygun şekilde takınız.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Parçaları birbirine geçirirken kırılmamasına özen gösteriniz. ➤ Ön cumbaların aynı seviyede olmasına dikkat ediniz.
<p>➤ Etajer cumbalarını zımparalayınız.</p>  <p>➤ Rafları vernikleyiniz.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Ön cumbaları zımparalayınız, açık yerleri macunla doldurmayı ihmal etmeyiniz. ➤ Keskin köşeleri zımpara ile yuvarlatınız. ➤ Rulo ile vernikleme sırasında verniği yüzeye eşit olarak dağıtmayı unutmayınız. ➤ Verniğin tezgâha akmaması için altına işe yaramayan kontrplak, sunta vb. parçalar koymanız gerekir.
<p>➤ Kertme boşluklarına tutkal sürünüz.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Tutkallanan aralıklardan tutkal taşığında kurumadan silinmelidir. ➤ Aralığa uygun büyüklükte tutkal fırçası seçiniz.
<p>➤ Etajeri duvara bağlayınız.</p>	



- Raf ve dikme boylarını 100 cm olarak belirleyiniz.
- Etajer derinliklerini 30 cm olarak belirleyiniz.
- Duvara asma işlemini mutlaka dübel kullanarak yapınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyetteki kazanımlarınızın belirlenmesi için aşağıdaki çoktan seçmeli test sorularını cevaplayınız.

1. Fiskos masası yan ayakları tornalı merkezi ayakla aşağıdaki yöntemlerden hangisi ile birleştirilemez?
A) Kavelalı birleştirme
B) Kırlangıç kuyruğu kızaklı birleştirme
C) Dişli birleştirme
D) Düz zıvanalı birleştirme
2. Aşağıdakilerden hangisi zigon sehpa ayaklarının yükseklikleri belirlenirken uygulanan en doğru yöntemdir?
A) En büyük sehpa ile en küçük sehpa arasında iki tabla kalınlığı kadar fark olmalıdır.
B) Ortanca sehpa yüksekliği, en büyük sehpa yüksekliğinden tabla kalınlığı ile iç içe geçerken bırakılan çalışma mesafesi toplamı kadar eksik olmalıdır.
C) En küçük sehpa yüksekliği ortanca sehpadan tabla kalınlığı kadar eksik olmalıdır.
D) Ortanca sehpa ile en küçük sehpa arasında iki tabla kalınlığı kadar fark olmalıdır.
3. Aşağıdakilerden hangisi servis arabalarının özelliklerinden biri olamaz?
A) Üst tabla altındaki raflar sürme raf yapılabilir.
B) Üst tablalar masif ağaçtan yapılabilir.
C) Üst tabla ölçüsü 43x84 cm olabilir.
D) Tekerlekler sabit yapılmalı döner tekerler kullanılmamalıdır.
4. Aşağıdakilerden hangisi ekmekliklerle ilgili bir özellik değildir?
A) Ekmekliklerin derinlikleri 30 cm yapılabilir.
B) Ekmekliklerin alt kısımlarına çekmece yapılabilir.
C) Ekmeklik kapakları camlı yapılmamalıdır.
D) Ekmeklerin dışarıdan görünmesi için kapaklar camlı yapılabilir.
5. Aşağıdakilerden hangisi sistireleme işlemi yapılırken yanlış bir uygulamadır?
A) Sistire laması elyafa dik sürülmelidir.
B) Sistire laması elyaf yönünde sürülmelidir.
C) Sistire laması 30° açı altında sürülmelidir.
D) Sistire laması bükülmeden sürülmelidir.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız. Doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt yaşadığınız sorularla ilgili konuları faaliyete dönerek tekrar inceleyiniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz uygulamalı değerlendirmeye geçiniz.

Bu faaliyet kapsamında hangi bilgileri kazandığımızı belirleyebilmeniz için bir kısmı doğru, bir kısmı yanlış cümleler verilmiştir. Cümle doğru ise başındaki parantezin içerisine D, yanlış ise Y harfini koyunuz.

1. () Fiskos masası merkezi ayakları torna makinesinde şekillendirilir.
2. () Dilsiz uşak adı verilen askılıkların yükseklikleri 102 cm olarak belirlenmelidir.
3. () Askılık genişlikleri belirlenirken elbiselerin boyu ölçülmelidir.
4. () Zigon sehpa üstleri camlı yapılamaz.
5. () Servis arabaları 2 veya 4 tekerlekli olabilir.
6. () Ekmek kutuları stor kapaklı veya düz olabilir.
7. () Kâğıt peçete rulusunun çapı peçeteliğin boyunu belirler.
8. () Çeyiz sandığının yüksekliği 47 cm olmalıdır.
9. () Selülozik vernikler selülozik tinerle inceltilir.
10. () Poliüretan vernikler selülozik tinerle inceltilir.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konularla ilgili konuyu tekrarlayınız. Başarılıysanız bir sonraki bölüme geçiniz.

UYGULAMALI TEST

İş resmine göre örnek etajer yapınız. Yaptığınız uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
1	Etajer parçalarını daire testerede ölçülendirdiniz mi?		
2	Tabla kenarlarını yuvarlattınız mı?		
3	Parça yüzeylerine sistireleme işlemini yaptınız mı?		
4	Etajer alt ve üst tablalarını vidaladınız mı?		
5	Etajer parçalarını tutkallayıp işkence ile sıktınız mı?		
6	Etajer alt ve üst tablalarını işkence ile sıktınız mı?		
7	Arkalık kontrplağı alıştırdınız mı?		
8	Arkalığı çivi ve çekiçle çaktınız mı?		
9	Alt karkas parçalarının yerlerini terazi kullanarak bağladınız mı?		
10	Alt karkas parçalarını duvara bağladınız mı?		
11	Dolapları terazisinde bağladınız mı?		
12	Dolap altına karkas parça bağladınız mı?		
13	L askı demirini bağladınız mı?		
14	Dolap içinden vidalama yaptınız mı?		
15	Etajer kapaklarını bağladınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yapılan değerlendirme sonunda “Hayır” şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

YETERLİK ÖLÇME

Modül ile kazandığınız yeterliği aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
A-Fiskos Masası Yapmak ile İlgili Ölçütler			
1	Fiskos masası ayağını markaladınız mı?		
2	Ayakları şeritte kestiniz mi?		
3	Ayak kenarlarını frezede temizlediniz mi?		
4	Ayak kenarlarını yuvarlattınız mı?		
5	Zıvanayı deliğe uygun yuvarladınız mı?		
6	Ayak zıvanalarını kanala uygun yuvarlattınız mı?		
7	Yan ayakları merkezi ayağa alıştırdınız mı?		
8	Fiskos tablası kenarlarına kordon açtınız mı?		
9	Merkezi ayaklara kırlangıç kuyruğu kanal açtınız mı?		
10	Ayaklara tutkal sürdünüz mü?		
11	Ayakları kalıp yardımıyla sıktınız mı?		
12	Tüm ayakları tutkalladınız mı?		
13	Üst tablaya bağlantı parçasını markaladınız mı?		
14	Üst tablaya bağlantı parçasını yuvarlattınız mı?		
15	Bağlantı parçasını üst tablaya bağladınız mı?		
B-Duvar Etajeri Yapmak ile İlgili Ölçütler			
1	Etajer parçalarını daire testerede ölçülendirdiniz mi?		
2	Tabla kenarlarını yuvarlattınız mı?		

3	Parça yüzeylerine sistireleme işlemini yaptınız mı?		
4	Etajer alt ve üst tablalarını vidaladınız mı?		
5	Etajer parçalarını tutkallayıp işkence ile sıktınız mı?		
6	Etajer alt ve üst tablalarını işkence ile sıktınız mı?		
7	Arkalık kontrplağı alıştırdınız mı?		
8	Arkalığı çivi ve çekiçle çaktınız mı?		
9	Alt karkas parçalarının yerlerini terazi kullanarak bağladınız mı?		
10	Alt karkas parçalarını duvara bağladınız mı?		
11	Dolapları terazisinde bağladınız mı?		
12	Dolap altına karkas parça bağladınız mı?		
13	L askı demirini bağladınız mı?		
14	Dolap içinden vidalama yaptınız mı?		
15	Etajer kapaklarını bağladınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetlerini tekrarlayınız. Modülü tamamladınız, tebrik ederiz. Öğretmeniniz size çeşitli ölçme araçları uygulayacaktır. Öğretmeninizle iletişime geçiniz.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ 1 CEVAP ANAHTARI

DOĞRU YANLIŞ TESTİ-1			
1	D	9	Y
2	D	10	D
3	Y		
4	D		
5	D		
6	Y		
7	D		
8	D		

ÇOKTAN SEÇMELİ TEST-1	
1	B
2	D
3	A
4	C
5	B

ÖĞRENME FAALİYETİ 2 CEVAP ANAHTARI

DOĞRU YANLIŞ TESTİ-2			
1	D	9	D
2	D	10	D
3	Y		
4	Y		
5	D		
6	D		
7	Y		
8	D		

ÇOKTAN SEÇMELİ TEST-2	
1	C
2	B
3	D
4	C
5	A

KAYNAKÇA

- ŞANIVAR Nazım, İrfan ZORLU **Ağaçşleri Gereç Bilgisi**, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul, 1980.
- ZORLU İrfan, **Ağaçşleri Konstrüksiyon Bilgisi**, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul, 1978.
- GÜRTEKİN Ali, Mehmet OĞUZ, **Mobilya ve Dekorasyon Gereç Bilgisi**, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul, 2002.
- DİNÇEL Kemal, Zafer IŞIK, **Ağaçşleri Teknik Resmi**, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul, 1978.
- DİNÇEL Kemal, Zafer IŞIK, **Mobilya Sanat Tarihi**, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul, 1979.
- **KARAKAŞ Ekrem, Ders Notları**, Bilecik, 2007.
- www.suigenerisfurniture.co.uk
- www.diynetwork.com
- www.ozcelikmobilya.com
- www.tylermorriswoodworking.com
- www.buichurch.com
- www.jonathan-guest.co.uk
- www.southbayfurniture.net
- www.noveltiesandtreasures.com
- www.falconwoodworks.com
- www.vermontwood.org
- www.home.comcast.net
- www.leventmobilya.com.tr
- www.dtef.ibu.edu.tr
- www.paulyscabinets.com
- www.imperialdesign.on.ca
- www.cdwood.com
- www.hawthornecrafts.com
- www.freespace.virgin.net
- www.cleverwood.com
- www.orielonline.com
- www.seattlelux.com
- www.dowelmax.com
- www.routerworkshop.com
- www.home-furniture-direct.co.uk
- www.cotswoldco.com
- www.crafter.com
- www.woodshopdemos.com
- www.images.scrippsweb.com
- www.blackanddecker.com
- www.wv-sandex.de