

**T.C.  
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI**

# **GİYİM ÜRETİM TEKNOLOJİSİ**

## **DÜZ DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLARI**

**Ankara, 2015**

- Bu modül, mesleki ve teknik eğitim okul / kurumlarında uygulanan Çerçeve Öğretim Programlarında yer alan yeterlikleri kazandırmaya yönelik olarak öğrencilere rehberlik etmek amacıyla hazırlanmış bireysel öğrenme materyalidir.
- Millî Eğitim Bakanlığınca ücretsiz olarak verilmiştir.
- **PARA İLE SATILMAZ.**

# İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR .....	ii
GİRİŞ .....	1
ÖĞRENME FAALİYETİ-1 .....	2
1. DÜZ DİKİŞ MAKİNESİNDE DİKİŞ ADIM AYARI .....	2
1.1. Dikiş .....	2
1.2. Dikiş Adımı .....	3
1.3. Dikiş Adımı İle İlgili Kavramlar .....	4
1.4. Kumaşa Uygun Dikiş Adımı .....	4
1.5. Dikiş Türleri ve Özellikleri .....	4
1.6. Dikiş Oluşum Elemanları ve Dikiş Oluşumu .....	6
UYGULAMA FAALİYETİ .....	9
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME .....	10
ÖĞRENME FAALİYETİ-2 .....	11
2. DÜZ DİKİŞ MAKİNESİNDE BASKI AYAĞI BASINCINI AYARLAMA .....	11
2.1. Baskı Ayağı İle Baskı Ayağı Mili .....	11
2.2. Baskı Ayağı Milinin Basıncını Ayarlama Yöntemleri .....	11
2.3. Baskı Ayağı Tipleri .....	12
UYGULAMA FAALİYETİ .....	2
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME .....	3
ÖĞRENME FAALİYETİ-3 .....	4
3. DÜZ DİKİŞ MAKİNESİNE TANSİYON AYARI YAPMA .....	4
3.1 Tansiyonun Önemi .....	4
3.2. Tansiyonun Kısımları .....	4
3.3. Tansiyon Ayarı .....	5
UYGULAMA FAALİYETİ .....	6
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME .....	8
ÖĞRENME FAALİYETİ-4 .....	9
4. DÜZ DİKİŞ MAKİNESİNDE PEDAL BASINCI AYARI YAPMA .....	9
4.1. Dikiş Makinesine Oturma .....	9
4.2. Pedal Sistemi .....	10
UYGULAMA FAALİYETİ .....	12
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME .....	14
ÖĞRENME FAALİYETİ-5 .....	15
5. DÜZ DİKİŞ MAKİNESİNDE İPLİK TOKATLAMA AYARI YAPMA .....	15
5.1. İplik Tokatlamanın Önemi .....	15
5.2. Kullanım Yerleri .....	15
5.3. Ayarlama .....	15
UYGULAMA FAALİYETİ .....	16
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME .....	18
MODÜL DEĞERLENDİRME .....	19
CEVAP ANAHTARLARI .....	20
KAYNAKÇA .....	22

# AÇIKLAMALAR

<b>ALAN</b>	<b>Giyim Üretim Teknolojisi</b>
<b>DAL/MESLEK</b>	<b>Konfeksiyon Makineleri Bakım Onarım</b>
<b>MODÜLÜN ADI</b>	<b>Düz Dikiş Makinesinin Ayarları</b>
<b>MODÜLÜN TANIMI</b>	Düz dikiş makinesinin ayarlarını yapma becerisinin kazandırıldığı bir öğrenme materyalidir.
<b>SÜRE</b>	40/24
<b>ÖN KOŞUL</b>	
<b>YETERLİK</b>	Düz dikiş makinesinin ayarlarını yapmak
<b>MODÜLÜN AMACI</b>	<b>Genel Amaç</b> Gerekli araç gereç sağlandığında düz dikiş makinesinin ayarlarını yapabileceksiniz. <b>Amaçlar</b> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Düz dikiş makinesinde dikiş adımı ayarını yapabileceksiniz.</li><li>2. Düz dikiş makinesinde baskı ayağı basıncını ayarlayabileceksiniz.</li><li>3. Düz dikiş makinesinde tansiyon ayarı yapabileceksiniz.</li><li>4. Düz dikiş makinesinde pedal basıncı ayarı yapabileceksiniz.</li><li>5. Düz dikiş makinesinde tokatlama ayarı yapabileceksiniz.</li></ol>
<b>EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI</b>	<b>Ortam:</b> Atölye ortamı. <b>Donanım:</b> El takım çantası, anahtar takımı, parça kumaş, iplik, dikiş iğnesi, makas, cımbız, masura, sanayi tipi düz dikiş makinesi.
<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	Modül içinde yer alan her öğrenme faaliyetinden sonra verilen ölçme araçları ile kendinizi değerlendireceksiniz. Öğretmen, modül sonunda ölçme aracı kullanarak modül uygulamaları ile kazandığınız bilgi ve becerileri ölçerek sizi değerlendirecektir.

# GİRİŞ

## **Sevgili Öğrenci,**

Giyim sanayinde nitelikli insan gücü yetiştirmek, mesleği ile ilgili bilgi ve beceriye sahip olmayı gerektirir. Bir eğitim programının başarısı araç ve gereçleri tanımak ve doğru kullanmakla mümkündür.

Giyim sanayinde kullanılan düz dikiş makinelerinin ayarlarını zorlanmadan yapabilmenizi sağlamak amacıyla hazırlanmış olan bu modülün yararlı olacağı düşünülmektedir.

# ÖĞRENME FAALİYETİ-1

## AMAÇ

Bu öğrenme faaliyeti sonunda düz dikiş makinesinde dikiş adım ayarını yapabileceksiniz.

## ARAŞTIRMA

- Kullanmakta olduğunuz farklı giysilerdeki (spor, fantezi vb.) dikiş uzunluklarını inceleyiniz.

## 1. DÜZ DİKİŞ MAKİNESİNDE DİKİŞ ADIM AYARI

Dikiş adımı, kumaş üzerinde görülen iplik veya ilmeklerin oluşturduğu dikiş hattının bir birimidir.

### 1.1. Dikiş

El veya makine ile tek kat ya da çok kat kumaşların iplik yardımı ile kumaşlar içinden veya arasından geçirilerek ilmek sırası oluşturma işlemidir.

Birleştirme işlemi geçici olarak yapılıyorsa teyel adımı alır.

#### ➤ El Dikişi

El Dikişinin Oluşumu: El dikişinde tek iplik kullanılır. İğne ve ipliğin kumaşı delerek, kumaşın üzerinden alta geçmesi ile el dikişi oluşur.

Basit düz dikiş tipi sadece elde değil makinelerde de yapılmaktadır. Makinelerde yapılan el dikişi, erkek pantolonu yan dikişinde ya da ceket yakası vb. üst dikişlerde kullanılır.

#### ➤ Düz Dikiş

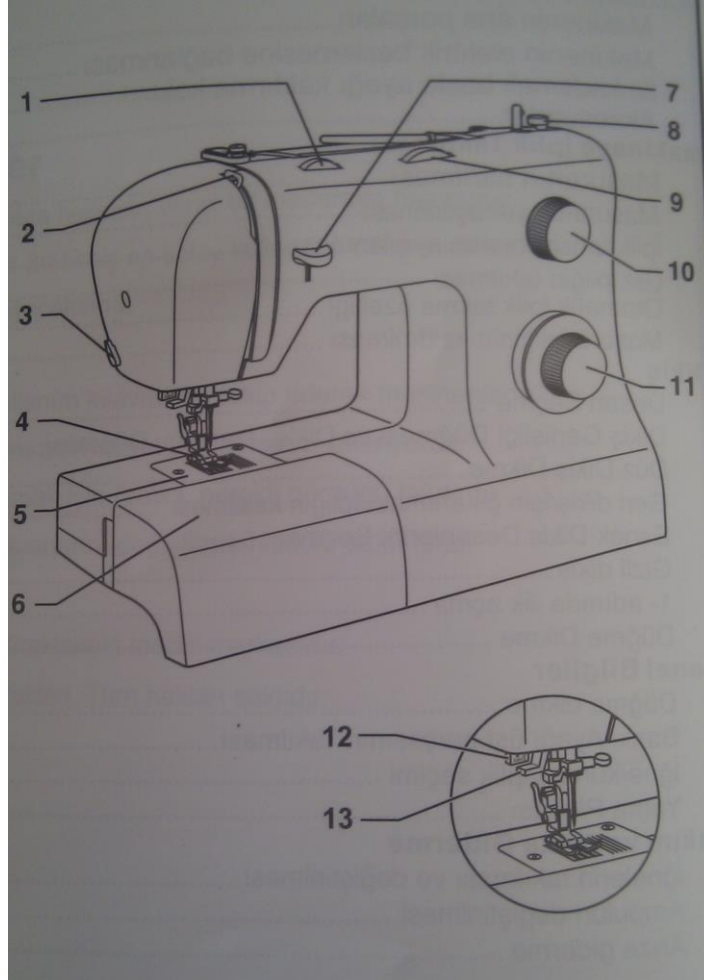
Üst (iğne) ve alt (mekik) olmak üzere iki iplikle oluşan dikiştir. Makine, iğne gözünde taşıdığı ipliği kavrayıcının taşıdığı alt iplikle ilmek yaparak dikişi oluşturur.

Üst iplikle alt iplik birbirleri ile kumaşın orta noktasında halka oluşturur. Ters ve düzünde aynı görüntü vardır. Zincir dikişe göre daha az iplik harcar. Dayanıklılığı fazla, ancak esnekliği azdır.

➤ **Zincir Dikiş**

- **Tek İplikli Zincir Dikiş:** Tek bir iplik iğne yardımı ile kumaşı deler. Altta bulunan lüper halka oluşmasını sağlar. Tekrar yukarı çıkar. Bir sonraki adımda oluşturduğu halkanın içinden geçirilerek dikiş oluşur.
- **Çift İplikli Zincir Dikiş:** Üst iplik iğne yardımı ile kumaşın altına gelir. Lüper alt iplik ile bir halka oluşturur. Üst iplik bu halkanın içinden geçer. Böylece çift iplikli zincir dikişi oluşur.

## 1.2. Dikiş Adımı



Resim 1.1: Dikiş uzunluğu düğmesi

Dikiş adımı; kumaşın türüne, dikişin kullanıldığı yere ve isteğe göre farklılık gösterir. Dikiş adımı, dikiş hattının bir biriminin milimetrik olarak boyutudur. Dikiş uzunluğu düğmesi yardımıyla farklı boyutlarda dikiş adımları oluşturulur.

### 1.3. Dikiş Adımı İle İlgili Kavramlar

Makine boynu üzerinde dikiş boyu ayarlayıcısı (numaratör) ile istenilen sıklıkta dikiş boyu ayarlanabilir. Dikiş makineleri markalarına göre değişiklik gösterse de 0 ile 5 arasında dikiş boyu ayarlaması yapılabilir.

Numaratör üzerindeki rakamlar dikiş adımının mm ile ifadesidir. Rakam küçükse dikiş adımı küçük, rakam büyüdükçe dikiş adımları büyük olur.

Örneğin numaratör 2,5 olarak ayarlanmış ise  $10\text{mm}/2,5=4$  (1 cm'de 4 batış olduğunu ifade eder.)

### 1.4. Kumaşa Uygun Dikiş Adımı

Dikiş adımı kumaşın kalınlığına ve türüne göre değişiklik gösterir. Fantezi kumaşlarda dikiş adımı daha sık olur. Kumaşı birleştirme esas alınır. Spor dikişlerde yani giysi üzerinde görülen süs dikişlerde ise dikiş adımı seyrek olur.

### 1.5. Dikiş Türleri ve Özellikleri

Makinenin dikiş özelliğine göre sınıflandırılma yapıldığında türüne göre dikişler şöyle sıralanabilir.

- **Düz Dikiş:** Çift baskı dikişidir. Kumaşın yüzünden ve tersinden aynı dikiş türü ortaya çıkar.
- **Kilit Dikiş:** Düz dikiş (çift baskı dikişi) kilit veya kenet yünlü dikiş olarak da giyim sanayinde kullanılır. Pamuklu ve ipekli kumaşların dikişinde kullanılır. Kilit dikiş makinesinde dişliler, (transport bloklar) öne ve arkaya hareket halindedir. Tek veya çift iğneli kilit dikiş yapılır. İğnesi iptallidir. İstenirse iğnenin biri iptal edilerek, tek iğneli dikiş yapılabilir. Kilit dikiş makinesinde kumaşın yedirilme, esnetilme işlemi, makine tarafından otomatik olarak yapılır.
- **Çift Zincir Dikiş:** Kaba ince kumaş ve örgü mamullerinin dikiminde kullanılır. Yüzden düz dikiş, tersten çift zincir dikiş görünümündedir. Sanayide tek iplikliden iki, üç, dört, beş iplikliye kadar sıralı zincir dikişler kullanılmaktadır. Dikiş sırası arttıkça, dikişin sağlamlığı ve estetik görüntüsü artmaktadır.
- **Reçme Dikişi:** Kumaşın üst yüzeyinde, iki sıra düz dikiş ve bu dikişi birbirine zincir dikişle bağlayan bir alt dikişten oluşur.



- **Lastik Dikişi:** Üst yüzeyi düz dikiş, alt yüzeyi çift zincir dikişli; iki, üç, dört vb. çok sıralı lastik dikişidir. Lastik dikimi, elektronik gerdiricili spesiyal makinelerde eşit büzgü dağılımlı dikilir.
- **Sürfile, Overlok Dikişi:** Kumaş veya örgü mamullerinin kenarlarının dikiş iplikleriyle kapatılmasıyla oluşur. Tek iplikten beş ipliğe kadar çok çeşitli kenar kapatma (overlok) dikişi yapılabilir. Sanayide en fazla kullanılan üç iplikli overlok dikişidir. Beş iplikli overlok dikişi, kenar temizleme ile birlikte iki kumaş parçasını birbiriyle birleştiren üstten düz makine dikişi, alttan zincir dikiş işlemini yapar.
- **Punto (Punterez) Dikişi:** Dikimi tamamlanmış giyimlerin cep köşelerine ilik ve köprü bağlantıları vb. durumlarda, sağlamlaştırma dikişlerinde kullanılır.
- **Flatlok Dikişi:** Örgü mamullerin birleştirilmesinde kullanılır. İki kumaşın yan yana getirilerek dikilmesi şeklindedir. 1. ve 2. kumaşa o dikişin genişliği kadar pay verilir. Materyal birbiri üzerine yerleştirilerek üstten dikilir. Süslü bir dikiştir. Her iki kumaşa hiç dikiş payı verilmeden de yan yana getirilerek flatlok dikişi yapılabilir.
- **Kroşeta Zig Zag Zincir Dikişi:** İç giyimlerin yaka ve kol çevresi dikişlerini süslemek ve kapatmak amacıyla kullanılır. Makinesi, zig zag kroşeta makinesi adıyla bilinir. Dikiş yapısı zig zag şeklindeki zincir dikiş karakterini taşımaktadır.
- **Zig Zag Dikiş:** Kenar temizleme dikişlerinde, süslemelerde ve astar dikişlerinde kullanılır. Çift baskı dikişine nazaran, daha esnektir. Giyim parçalarının kenar kapama ile birlikte, süsleme dikişleri zig-zag dikişi ile yapılır.
- **Pili ve Süsleme (Dekoratif) Dikişi:** Altı iplikten kırk altı ipliğe kadar çok sayıda iplikle çalışan bir makinedir. Makine, pili işlemiyle birlikte nakış da aynı anda oluşturur. İğne ve iplik sayısı arttıkça nakışın çeşitliliği de artar.
- **El Dikişi:** Kumaşın üst yüzeyi oyularak alt yüzeyi zincir dikiş görüntüsü veren dikiştir. Genellikle erkek üst giyimlerinde ceket pantolon yan dikişi ve palto yaka spor dikişlerinde kullanılır.
- **Kürk Dikişi:** Çok ince dikiş özelliği veren zincir dikiştir. Kürk parçalarını tersten deri yüzeylerini birbirine kapatarak (tüylü kısım üstte kalacak şekilde) çok ince dikiş yapılır. Bu çok sağlam bir dikiştir. Parçaların açılmaması ve kürk parçalarının kalınlık yapmaması için ince sağlam dikiş tercih edilmelidir.

## 1.6. Dikiş Oluşum Elemanları ve Dikiş Oluşumu

Dikim işleri, bir iki veya daha fazla parçaya dikiş ipliğinin düzenli bir şekilde geçirilmesiyle gerçekleşir. Giysi üretimi sırasında kumaştan ipliğin geçirilmesini sağlayan iğneler; dikiş dayanıklılığı, giysinin görünüşü ve giysinin kullanım ömrü üzerinde doğrudan etkiye sahiptir.

Dikiş oluşum elemanları:

- Kumaş
- İplik
- İğne
- Mekik-Masura
- Çığanoz

**Kumaş:** İpliklerin, çeşitli yöntemlerle bir araya getirilerek oluşturduğu kaplayıcı yüzeylerdir. Pamuk, yün, ipek, keten vb. maddelerden elde edilir.

Birbirlerine dik ve paralel konumda bulunan ipliklerin birbirlerinin altından üstünden geçirilmesi ile kumaş oluşturulur.

Giyinmek insanın temel ihtiyaçlarından biridir. İlk olarak kumaş üretimi keten ile başlanmıştır. Daha sonrasında yün kullanılmaya başlanmıştır. Daha sonraları pamuklu kumaşlar yaygınlaşmıştır. Bu sayılanlara ipeği eklemek yanlış olmayacaktır.

XVII. yüzyılda Fransa'da, sonra İngiltere'de merinos yünüyle imal edilen kumaşlar yayıldı. Pamuk ise başlangıçta Kuzey Amerika'da XVII. yüzyıldan beri ekiliyordu. Fakat diğerlerinin aksine ipek daha yavaş bir yayılım göstermiştir. İpek genel olarak lüks sembolüydü, ilk olarak Lyon' da ipek üretimine başlandı.

Kumaş, dokuma veya örme metotları ile üretilir. Dokumada genel prensip atkı ve örgülerin birbirinin içerisinden geçmesidir. Bu alanda yapılmış en büyük yenilik Leonardo da Vinci'nin icadı (1490), olan mekiğin kullanılmasıydı. Bu metotta atkı iplikleri mekik içindeki bir çubuk üzerinde sarılıdır. Zincir belirli aralıklarda ipliklerin yerini değiştirip iplikleri birbirlerinden uzaklaştıklarında, dokumacı açılan kanala bir kenarından diğer kenarına mekiği geçirir daha sonra iplikler tersi yönde birbirinden uzaklaşır. Dokumacı yeniden mekiği bir uçtan diğer kenara kadar geçirir. Bu işlem sürekli devam eder.

**İplik:** Dokuma maddelerinin (pamuk, keten, yün, ipek, naylon vb.) uzun ince lifleri her birinden bükülmüş ve çekilmiş durumu olup tekstil, dikiş, kroşe, örgü, dokuma, nakış ve halat üretimi için uygun hâle getirilmesi işlemidir. İplik, lifin elde veya makinede dikiş için uygun hâle getirilmiş tipidir. Modern üretim dikiş iplikleri bal mumu veya diğer yağlayıcı maddeler ile (dikiş anındaki baskıya karşı koyması için) son bulur. Akış iplikleri el veya makine nakışı için özel olarak dizayn edilmiş ipliklerdir.

Eğrilmiş iplik; liflerin sağlam, kalıcı, dayanıklı bir iplik edilmesi amacıyla bükerek veya bir araya getirerek yapışık hâle getirilmesidir. İplik içinde liflerin bükülmesi işleme eğirme denir.

İplik miktarı genellikle ons veya gram ölçü ağırlığı ile değerlendirilir. Birleşik Devletler, Kanada ve Avrupa'da el işlerinde kullanılan iplik topları ağırlık ile satılır. Yaygın ölçüler 25gr, 50gr ve 100gr' lık yumakları içerir.

**İğne:** Dikiş oluşum elemanları içinde en önemli görevi dikiş iğnesi almaktadır. İğneler, dikiş ipliğini taşıyabilmek amacıyla gözlü veya çengellidir. Dikiş makinesi iğneleri dayanıklılık durumuna göre çeşitli malzemelerden yapılır. Kaplama türü; kumaş cinsi, yapısı, makine çalışması ve özelliklerine göre belirlenir. Dikiş makinesi iğnelerinde kaplama değişik şekillerde olabilir:

- Düz
- Ekstra cilalı
- Nikel
- Krom

İğnenin esas yapısı ise haddelenmiş çeliktir. İğneler her ağırlıkta ipliğe uygun olmaları için değişik boyutlarda yapılırlar ve özel amaçlar için değişik tipleri vardır. Dikiş makinelerinde kumaşların özelliklerine uygun iğne kullanılmalı ve özellikle sentetik ipliklerle çalışırken iğne sık sık değiştirilmelidir. İğneler inceden kalına doğru numaralandırılır ve numara yükseldikçe uç ve gövde kalınlaşır. Buna bağlı olarak da göz büyüklüğü ve iğne bünyesinin çapı da artar.

**Mekik-Masura:** Masura, alt ipliğin üzerine sarıldığı mekik yapısına uygun düzenlenmiş makine elemanıdır. Yuvarlak mekiklerde yuvarlak masura, uzun mekiklerde uzun masura kullanılır.

Mekiğin içine yerleştirilen masuraya iplik sararken ipliğin düzgün sarılması, kenara 1 mm kalınca sarma işlemine son verilmesi gerekir. Masura mekiğe yerleştirilirken de masuradan gelen ipliğin yönüne dikkat ederek ipliğin geliş yönünde mekik yaprağından geçirmek gerekir.

Dikiş makinelerindeki teknolojik gelişmeler, mekiklerin de şekil değiştirmelerine neden olmuştur. Eskiden el dikiş makinelerinde uzun mekikler kullanılırdı. Bu mekikler ileri geri hareket eder, dolayısıyla makinenin hızının düşmesine neden olurdu. Daha sonra geliştirilen 180 derece ileri ve geri hareket eden mekik sistemiyle yarım devirli dikiş makineleri yapılmıştır. Ev tipi makineler genelde bu tür makinelerdir.

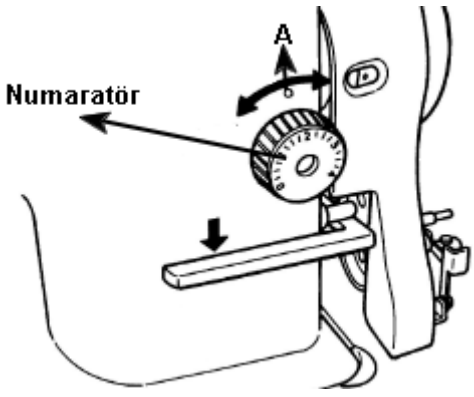
Yarım devirli makinelerde mekiğin 180 derece ileri gidip tekrar geri gelmesi makinenin hızını düşürdüğü için sanayi tipi makinelerde tam devirli, 360 derece dönüş hareketi yapan mekik sistemiyle çalışan süratli makineler geliştirilmiştir.

---

**Çağanoz:** Mekik ve masuranın dikiş oluşumu için yerleştirildiği yuvadır. Dikiş oluşumu bakımından iğnenin kumaşa dalıp yeni dikiş halkası oluşturması için gerekli toplam zamanı karşılamak amacıyla kavrayıcı (çağanoz) bir kez döner.

## UYGULAMA FAALİYETİ

Düz dikiş makinesinde dikiş adım ayarını işlem basamaklarına uygun olarak yapınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Düz dikiş makinesinde dikiş adım ayarı: Makinenin pedalından ayağınızı çekiniz.</p>	<p>➤ Makinenin durduğundan emin olunuz.</p>
<p>➤ Makinenin boyunu üzerindeki dikiş ayar numaratorünü resimde görüldüğü gibi istenilen dikiş adım miktarına getiriniz.</p> <p>Makine boyunu üzerindeki ayar numaratorü A noktası ile çevrilerek 1 den 5 kadar olan rakamlarla karşı karşıya getirilir; sola çevrildiği zaman dikiş adımı artar, sağa çevrildiği zaman dikiş adımı azalır.</p>	<p>Numarator</p> 
<p>➤ Deneme kumaşı üzerinde dikiş adımını ve dikişi kontrol ediniz.</p>	

## KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız becerileri **Evet**, kazanamadığınız becerileri **Hayır** kutucuğuna (X) işareti koyarak kendinizi değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Makineyi durdurduunuz mu ?		
2. Uygun olan dikiş adımını seçtiniz mi?		
3. Uygun olan adım ayarını yaptınız mı?		
4. Deneme dikişi aldınız mı?		
5. Dikiş adım miktarını kontrol ettiniz mi?		

## DEĞERLENDİRME

Değerlendirme sonunda “Hayır” şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız “Evet” ise “Ölçme ve Değerlendirme” ye geçiniz.

## ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki cümlelerin başında boş bırakılan parantezlere, cümlelerde verilen bilgiler doğru ise D, yanlış ise Y yazınız.

1. ( ) El veya makine ile tek kat ya da çok kat kumaşların iplik yardımı ile kumaşlar içinden veya arasından geçirilerek ilmek sırası oluşturma işlemine dikiş denir.
2. ( ) Dikiş adım ayarı makinenin arkasında bulunan koldan yapılır.
3. ( ) Dikiş makineleri markalarına göre değişiklik gösterse de 0 ile 5 arasında dikiş boyu ayarlaması yapılabilir.
4. ( ) Dikiş adım ayarı model föyünde istenilen ölçülere uygun olarak yapılır.

Aşağıdaki cümleleri dikkatlice okuyarak boş bırakılan yerlere doğru sözcüğü yazınız.

5. Spor giysi üzerinde görülen süs dikişlerde dikiş adımı..... olur.
6. Kumaşın üst yüzeyinde, iki sıra düz dikiş ve bu dikişi birbirine zincir dikişle bağlayan bir alt dikişten .....oluşur.
7. Numaratör üzerindeki 2,5 ayar çizgisinin karşılığı 10 mm' lik uzunlukta ..... batıştır.
8. Numaratör sola çevrildiği zaman dikiş adımı ..... , sağa çevrildiği zaman dikiş adımı .....

## DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt ettiğiniz sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrarlayınız. Cevaplarınızın tümü doğru ise bir sonraki öğrenme faaliyetine geçiniz.

# ÖĞRENME FAALİYETİ-2

## AMAÇ

Bu öğrenme faaliyeti sonunda düz dikiş makinesinde baskı ayağı basıncını ayarlayabileceksiniz.

## ARAŞTIRMA

- Yetkili bir servise giderek düz dikiş makinelerinde kullanılan baskı ayağı çeşitlerini araştırınız.

## 2. DÜZ DİKİŞ MAKİNESİNDE BASKI AYAĞI BASINCINI AYARLAMA

Baskı ayağı (dikiş oluşumu) transport işlemi sırasında dikilen yüzeyi bastırarak itme hareketinin kumaşa ulaşmasını sağlar. Görevi ise dikimi yapılan yüzeye gerekli baskı gücünü sağlamaktır.

### 2.1. Baskı Ayağı İle Baskı Ayağı Mili

Üst bağlantı milinin (çubuğunun) üzerinde baskı yayı bulunur. Baskı ayağına etki eden basım kuvveti baskı yayı gücü ile sağlanır. Baskı ayağı yüksekliği baskı ayağı yukarı kaldırıldığında dikiş plakası ile baskı ayağı arasındaki uzaklık 6-8 mm olmalıdır. Çok kalın kumaşlar dikildiğinde bu aralık 10-13 mm olmalıdır. Baskı gücünü arttırmak için uzun iğne kullanılabilir. Baskı kuvvetini arttırmak için makinenin üzerine bazı özel bastırıcı tertibatlar eklenir.

Baskı miktarının dikilen yüzeye uygun olması gereklidir. Baskı ayağının yüzeye fazla basınç uygulaması sonucu kumaş katları kayabilir, dikiş çizgisi uzayabilir, kumaş zedelenebilir. Zayıf baskıda ise düzgün olmayan bir transport işlemi olabilir, dikiş işlemi kontrol altında tutulamayabilir. Çok hafif olduğu için kumaş sağa sola sürtünerek tüylenebilir.

### 2.2. Baskı Ayağı Milinin Basıncını Ayarlama Yöntemleri

Baskı ayarı kumaşın baskı ayağının altından kaymasını engelleyecek kadar sıkı veya gevşek olmamalıdır. Baskı tespit vidası soldan sağa doğru çevrildiğinde baskı gücü azalır, sağdan sola doğru çevrildiğinde baskı gücü artar.

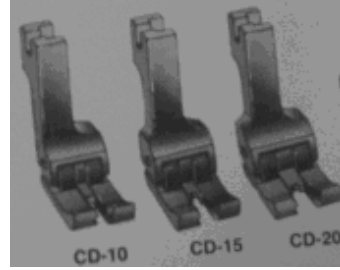
Baskı ayağı yukarda iken makineyi durdurmak için ayak kaldırma kolu saat istikametine doğru çevrilir. Baskı ayağı takriben 5.5 mm yukarı çıkar ve sabitleşir. Ayak kaldırma kolu saat istikametinin aksine çevrildiği zaman eski konumuna gelir. Ayrıca diz pedalı kullanılarak baskı ayağı 10 mm kadar yukarı kaldırılabilir.

### 2.3. Baskı Ayağı Tipleri

- Sabit ayaklar
- Mafsallı ayaklar
- Yaylı ayaklar
- Makaralı ve bilyalı ayaklar
- Tekerlekli baskı ayakları
- Şerit geçiren baskı ayakları
- Teflon kaplı baskı ayakları
- Zik-zak (nakış) baskı ayakları
- Çift gözlü baskı ayakları
- Kapitone baskı ayakları



Resim 2.1: Düz dikiş ayağı



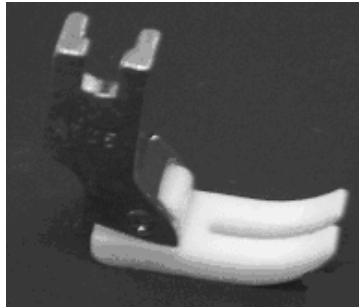
Resim 2.2: Çıma-Gaze ayağı



Resim 2.3: Fermuar ayağı



Resim 2.4: Fermuar ayağı

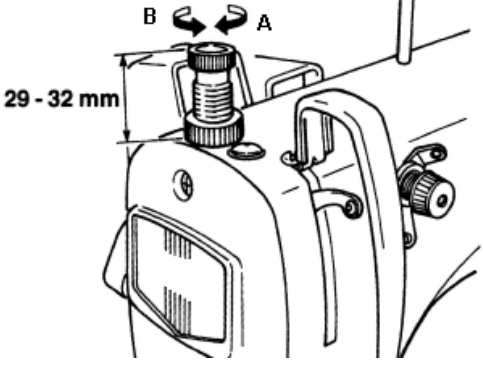


Resim 2.5: Teflon ayak



## UYGULAMA FAALİYETİ

Düz dikiş makinesinde baskı ayağı basıncını işlem basamaklarına uygun olarak ayarlayınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Baskı ayağı basıncının ayarlanması:</li><li>➤ Makinenin pedalından ayağınızı çekiniz ve makinenin durmasını sağlayınız.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Makinenin durduğundan emin olunuz.</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Makine başında baskı ayağının bağlı olduğu ayar üzerindeki ayar vidası A yönünde (Sağa) çevrilerek basınç artırılır. Ayar vidası B yönünde (sola) çevrilerek baskı ayağı basıncı azaltılır.</li><li>➤ Kumaşa göre basıncı ayarladıktan sonra vida üzerindeki kontra somun ile basıncı sabitleyiniz.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Deneme dikiş alınız.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Kumaşa uygun olarak basınç seçilmeli fazla basınç seçilirse kumaş zedelenir veya zarar görür , az seçilirse de yeterince ilerleme miktarı oluşmaz ve dikiş hatası oluşur.</li></ul>

## KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız becerileri **Evet**, kazanamadığınız becerileri **Hayır** kutucuğuna (X) işareti koyarak kendinizi değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Makineyi durdurdunuz mu?		
2. Baskı ayağı milini söküp taktınız mı?		
3. Baskı ayağını taktınız mı?		
4. Kumaşa uygun olan baskı ayağı basıncını ayarladınız mı?		
5. Baskı ayağı basıncını kontra somun ile sabitlediniz mi?		
6. Deneme dikişi aldınız mı?		

## DEĞERLENDİRME

Değerlendirme sonunda “Hayır” şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız “Evet” ise “Ölçme ve Değerlendirme” ye geçiniz.

## ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki cümlelerin başında boş bırakılan parantezlere, cümlelerde verilen bilgiler doğru ise D, yanlış ise Y yazınız.

1. ( ) Baskı ayakları dikilecek kumaşa göre seçilmelidir.
2. ( ) Baskı ayakları çelik dışında plastik ve teflon maddelerden de yapılabilir.
3. ( ) Baskı ayağı basıncı kumaşa göre ayarlanmaz.
4. ( ) Baskı ayağı basıncı otomatik olarak ayarlanabilir.

Aşağıdaki cümleleri dikkatlice okuyarak boş bırakılan yerlere doğru sözcüğü yazınız.

5. Kumaşa göre basınç ayarlandıktan sonra vida üzerindeki ..... ile basınç sabitlenmelidir
6. Baskı ayarı kumaşın baskı ayağının altından kaymasını engelleyecek kadar .....olmamalıdır.
7. Baskı tespit vidası .....doğru çevrildiğinde baskı gücü azalır, .....doğru çevrildiğinde baskı gücü artar.
8. Baskı ayağı takriben .....yukarı çıkar ve sabitleşir.

## DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt ettiğiniz sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrarlayınız. Cevaplarınızın tümü doğru ise bir sonraki öğrenme faaliyetine geçiniz.

# ÖĞRENME FAALİYETİ-3

## AMAÇ

Bu öğrenme faaliyeti sonunda düz dikiş makinesinde tansiyonu ayarlayabileceksiniz.

## ARAŞTIRMA

- Yetkili bir servise giderek düz dikiş makinesi tansiyonunun kısımlarını araştırınız.

## 3. DÜZ DİKİŞ MAKİNESİNE TANSİYON AYARI YAPMA

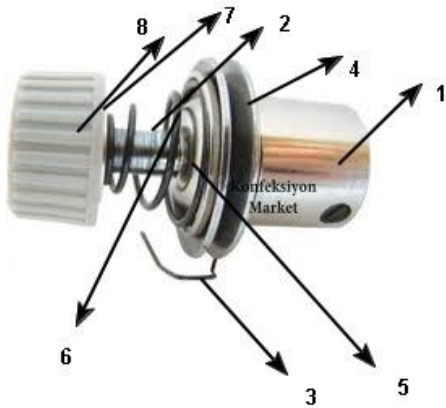
### 3.1 Tansiyonun Önemi

Tansiyon; düz dikiş makinesinde iplik gerginliğini ayarlamaya yarayan parçadır. Dikiş oluşumunda tansiyon çok önemli parçalardan biridir. İyi bir dikiş oluşumu için mutlaka tansiyon ayarının da iyi yapılması gerekir.

Tansiyon ayarı iplik kalınlığına ve cinsine göre değişir.

### 3.2. Tansiyonun Kısımları

Bir düz dikiş makinesi tansiyonu aşağıdaki parçalardan oluşan bir mekanizmadır.



1. Tansiyon gövdesi
2. Tansiyon saplaması
3. Tansiyon yayı
4. Tansiyon diski ( pulu)
5. Tansiyon yerleşim plakası
6. Tansiyon baskı yayı
7. Tansiyon tırtırlı kilit rondelası
8. Tansiyon somunu

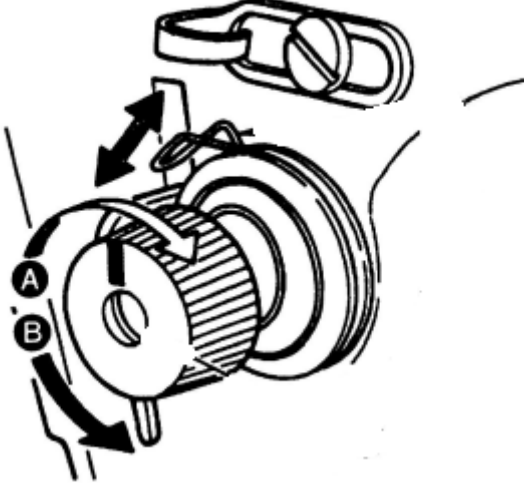
Resim 3.1: Tansiyonun kısımları

### **3.3. Tansiyon Ayarı**

Düz dikiş makinesinde dikiş iğne ipliği ile alt ipliğin ilmek oluşturmasıyla meydana gelir. İyi bir dikişin oluşması için tansiyon ve mekik ayarının iyi yapılması gerekir. İyi bir dikişte üst iplik ve alt ipliğin birleşme yeri kumaşın ortasında olmalıdır. Yani; alt iplik üste, üst iplik altta gözükmeyecek şekilde tansiyon sıkılıp gevşeterek ayarlanır.

## UYGULAMA FAALİYETİ

Düz dikiş makinesinde tansiyonu işlem basamaklarına uygun olarak ayarlayınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Düz dikiş makinesinde tansiyonun ayarlanması:</li><li>➤ Makinenin pedalından ayağınızı çekiniz ve makinenin durmasını sağlayınız.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Makinenin durduğundan emin olunuz.</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>➤ İpliği tansiyon pulları arasına geçiriniz.</li><li>➤ Tansiyon somununu A yönünde (sağa) çevirerek ipliğin gerginliği arttırınız.</li><li>➤ Tansiyon yayını B yönünde (sola) çevirerek iplik gerginliğini azaltınız. Buna göre tansiyonu ayarlayınız.</li><li>➤ Alt iplik ve üst iplik halkalarının birleşme noktaları kumaşın ortasında oluncaya kadar tansiyon somunu ile sağa ve sola çevirerek ayarlayınız.</li></ul>	 <ul style="list-style-type: none"><li>➤ Üst ipliğin pulların arasından geçtiğinden emin olunuz.</li><li>➤ Tansiyon saplamasına üst ipliği dolamayınız.</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Deneme dikişi alınız.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Dikilecek kumaşa uygun deneme dikişi alınız.</li></ul>

## KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız becerileri **Evet**, kazanamadığınız becerileri **Hayır** kutucuğuna (X) işareti koyarak kendinizi değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Makineyi durdurdunuz mu?		
2. İpliği tansiyonda doğru olarak geçirdiniz mi?		
3. Kumaşa uygun olarak tansiyonu ayarladınız mı?		
4. Deneme dikişi aldınız mı?		
5. Deneme dikişi kontrol ettiniz mi?		

## DEĞERLENDİRME

Değerlendirme sonunda “Hayır” şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız “Evet” ise “Ölçme ve Değerlendirme” ye geçiniz.

## ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki cümlelerin başında boş bırakılan parantezlere, cümlelerde verilen bilgiler doğru ise D, yanlış ise Y yazınız.

1. ( ) Tansiyon düz dikiş makinesinde iplik gerginliğini ayarlamaya yarayan parçadır.
2. ( ) Tansiyon somunu sağa doğru çevrildiğinde iplik gerginliği azalır.
3. ( ) Alt iplik gerginliği tansiyon tarafından yapılır.
4. ( ) Tansiyon ayarı iplik kalınlığına ve cinsine göre değişir.

Aşağıdaki cümleleri dikkatlice okuyarak boş bırakılan yerlere doğru sözcüğü yazınız.

5. Alt iplik ve üst iplik halkalarının birleşme noktaları kumaşın ortasında oluncaya kadar tansiyon somunu ile .....çevirerek ayarlayınız.
6. İyi bir dikişin oluşması için..... ve mekik ayarının iyi yapılması gerekir.

## DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt ettiğiniz sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrarlayınız. Cevaplarınızın tümü doğru ise bir sonraki öğrenme faaliyetine geçiniz.

# ÖĞRENME FAALİYETİ-4

## AMAÇ

Bu öğrenme faaliyeti sonunda düz dikiş makinesinde pedal basıncı ayarını yapabileceksiniz.

## ARAŞTIRMA

- Ergonomi hakkında bilgi toplayınız.

## 4. DÜZ DİKİŞ MAKİNESİNDE PEDAL BASINCI AYARI YAPMA

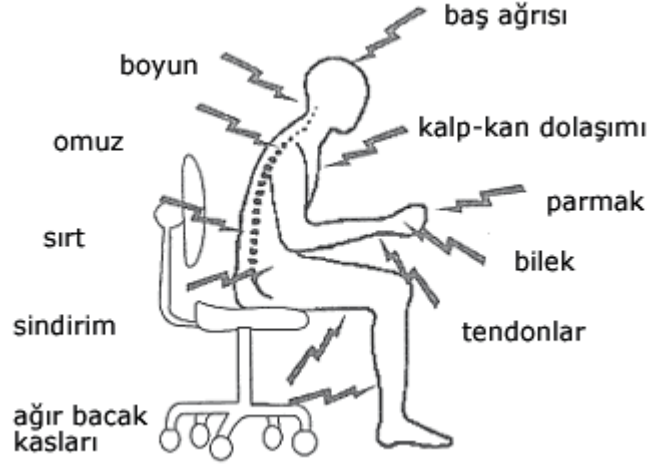
### 4.1. Dikiş Makinesine Oturma

Ergonomi, kişisel çalışma bilimidir. İnsan organizmasının özelliklerini ve yeteneklerini araştırarak işin insana, insanın işe uyumu için gerekli şartları sağlar. İnsanın çalışırken aşırı zorlanmalar yüzünden yıpranmasını önler ve bu uyum sayesinde iş başarısını artırır.

Ergonomi; çalışanın yaşam kalitesini yükseltmek amacıyla sağlığının ve güvenliğinin korunması, iyileştirilmesi ve iş veriminin artırılmasına yönelik olarak çalışma yaşamında ve günlük yaşamda kullanılan her türlü araç gerecin kişiye uydurulması için yapılan tüm faaliyetleri kapsar.

Çalışma ortamının, çalışanlar üzerindeki olumsuz etkilerini en aza indirmek ve üretim kalitesini artırmak için çalışma ortamının ergonomik olarak düzenlenmesi gerekmektedir.





**Resim 4.1: Oturuş bozukluğundan kaynaklanan ağrılar**

Çok sayıda kişi farkında olmadan yanlış oturuşlar nedeniyle önemli rahatsızlıklar yaşamakta özellikle gençler ilerleyen yaşlarda ciddi sıkıntılarla karşı karşıya kalabilir.

Oturma bozukluğunda karşı karşıya olunan riskleri bilmemek, bu riskleri göz ardı etmek ve yanlış çalışma alışkanlıklarına sahip olmak, kişiyi yaşam boyu sürececek ve sakat bırakacak sağlık problemleriyle uğraşmak zorunda bırakabilir. Sağlık problemleriyle karşılaşmamak için aşağıdakilere dikkat etmek gerekir.

- Akılda tutulması gereken en önemli nokta “dik açı” kuralıdır.
- Ayaklar yerde düz bir şekilde durmalıdır.
- Makinenin tepe noktası göz seviyesinden 15 derece kadar aşağıda olmalıdır.
- Baş hiçbir zaman geriye doğru tutulmamalıdır.
- Pozisyonunuzu düzenli olarak değiştirmelisiniz.
- Uzun süre aynı pozisyonda oturmamalısınız.

Resim 4.1’ de görülen bölgelerde var olan ağrılar oturuş bozukluğundan kaynaklanıyor olabilir. Bu tür rahatsızlıkları gidermek için doğru bir oturuş ve çalışma alanını ergonomik bir şekilde kullanmak çok önemlidir.

## 4.2. Pedal Sistemi

Pedal, makinenin alt tablasında bulunur. Görevi, sürekli olarak çalışan elektrik motorundan hareketin istenildiği zaman makineye iletilmesini kontrol etmektir.

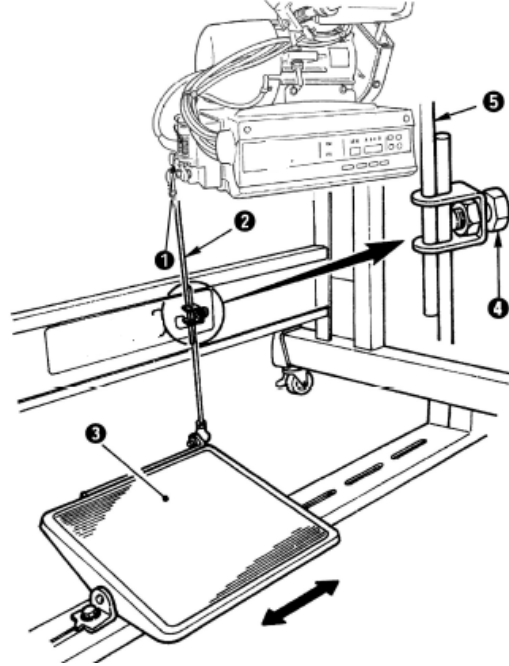
Tek tip pedal sistemli olan makinelerde baskı ayağını kaldırıp indirmek için dizlik kullanılır. Dizlik, genellikle sanayi tipi düz dikiş makinelerinde kullanılır.

Çift pedal sistemli olan makinelerde pedalin biri baskı ayağını kaldırıp indirmek için diğeri ise dikiş dikmek için kullanılır.

Çift pedal sistemi, makinenin alt bölümünde iki pedal yan yana düşünülmüştür. Birinci pedal makinenin çalıştırılması görevini, ikinci pedal ise baskı ayağını kaldırma (dizlik) görevini yerine getirmektedir. İkinci pedal (dizlik pedalı) zincir ile makinenin yağ karterine monte edilmiştir.

Dikiş ve süslemeyi birlikte yapan dikiş makinelerinde çoklu pedal sistemi geliştirilmiştir. Kabinli pedal sisteminde pedalın makine ile bağlantısı kablo ile sağlanır.

Üçlü pedal sistemi ile ayakta çalışma kolaylığı sağlanmıştır. Pedallar, iplik kesme basınçlı baskı ayağı kaldırma ve dikiş hızını ayarlar.

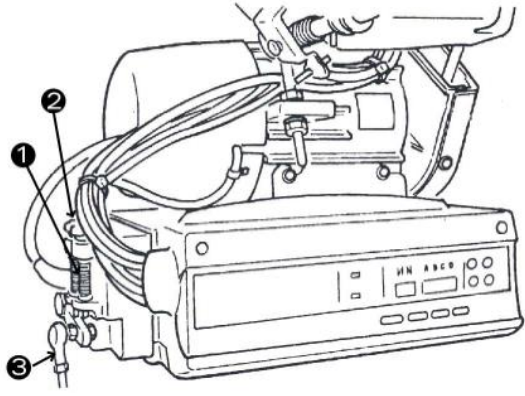


**Resim 4.1: Makine pedalının kısımları**

1. Pedal bağlantı mili
2. Pedal uzatma çubuğu
3. Pedal basma tablası
4. Pedal açısı ayar vidası
5. Pedal uzatma çubuğu karşılığı

## UYGULAMA FAALİYETİ

Düz dikiş makinesinde pedal basıncı ayarını işlem basamaklarına uygun olarak yapınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>Düz dikiş makinesinde pedal basıncının ayarlanması:</p> <p>➤ Makineyi kapatınız.</p>	<p>➤ Makinenin tamamen durduğundan emin olunuz.</p>
<p>➤ Makine tamir takımlarını ve atölye ortamını hazırlayınız.</p>	
<p>➤ Pedal basıncı, pedal basıncı ayar yayının(1) tespit konumunu değiştirerek ayarlanabilir. Basıncı azaltmak için yayı sola takınız. Basıncı arttırmak için yayı sağa takınız.</p> <p>➤ Pedalı geri basma baskı ayarı (2) nolu yay baskı vidası ile ayarlayınız.</p> <p>➤ Pedal hareket mesafesi ise (3 ) nolu mafsalı pedal kolundaki sağ deliğe monte edildiğinde pedal hareket mesafesi artar. Bu şekilde pedal hareket mesafesini ayarlayınız.</p>	 <p>➤ Kullanıcıya göre ayarlamaya dikkat ediniz.</p>
<p>➤ Makineyi çalıştırarak denemesini yapınız.</p>	<p>➤ Mutlaka operatörün isteklerini dikkate alınız.</p>

## KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız becerileri **Evet**, kazanamadığınız becerileri **Hayır** kutucuğuna (X) işareti koyarak kendinizi değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Makineyi tamamen kapattınız mı?		
2. Makine pedalı monte ettiniz mi?		
3. Pedal basıncını kişi uygun olarak ayarladınız mı?		
4. Makineyi çalıştırıp kontrol ettiniz mi?		

## DEĞERLENDİRME

Değerlendirme sonunda “Hayır” şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız “Evet” ise “Ölçme ve Değerlendirme” ye geçiniz.

## ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki cümlelerin başında boş bırakılan parantezlere, cümlelerde verilen bilgiler doğru ise D, yanlış ise Y yazınız.

1. ( ) Pedalın görevi, sürekli olarak çalışan elektrik motorundan hareketin istenildiği zaman makineye iletilmesini kontrol etmektir.
2. ( ) Tek tip pedal sistemli olan makinelerde baskı ayağını kaldırıp indirmek için dizlik kullanılır.
3. ( ) Pedal açısı kullanıcıya göre ayarlanır.
4. ( ) Pedal elektrik motorunu açıp kapatır.

Aşağıdaki cümleleri dikkatlice okuyarak boş bırakılan yerlere doğru sözcüğü yazınız.

5. Çalışma ortamının, çalışanlar üzerindeki olumsuz etkilerini en aza indirmek ve üretim kalitesini artırmak için çalışma ortamının .....olarak düzenlenmesi gerekmektedir.
6. Üçlü pedal sistemi ile ayakta çalışma kolaylığı sağlanmıştır. Pedallar, iplik kesme, basınçlı .....kaldırma ve dikiş hızını ayarlar.

## DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt ettiğiniz sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrarlayınız. Cevaplarınızın tümü doğru ise bir sonraki öğrenme faaliyetine geçiniz.

# ÖĞRENME FAALİYETİ-5

## AMAÇ

Bu faaliyet sonunda düz dikiş makinesinde iplik tokatlama ayarı yapabileceksiniz.

## ARAŞTIRMA

- Düz dikiş makinesine iplik tokatlama terimini araştırınız.

## 5. DÜZ DİKİŞ MAKİNESİNDE İPLİK TOKATLAMA AYARI YAPMA

### 5.1. İplik Tokatlamının Önemi

Dikişin başlayabilmesi için ipliğin iğne ucundan yaklaşık 5-6 cm uzun bırakılması gerekir. Bu bırakılan ipliğin elbise üzerinden temizlenmesi gerekir. Temizleme işlemi hem zahmetlidir hem de dikişte sökülmelere neden olabilir. Bunu için otomatik düz dikiş makinelerinde tokatlama mekanizması vardır. Bu mekanizma dikiş başlamadan tokatlama teli ile iplik fazlalığı kumaşın arasına yatırılarak gözle görülmez hâle getirilir. Bu işleme iplik tokatlama denir.

### 5.2. Kullanım Yerleri

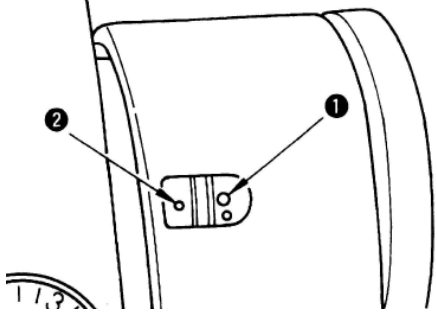
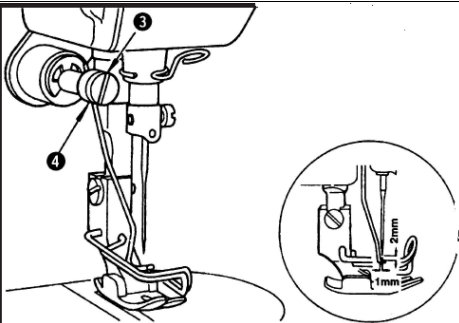
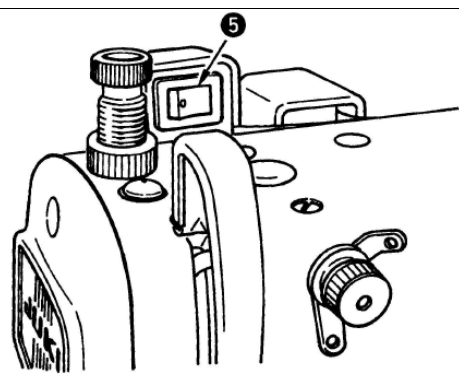
Tokatlama mekanizması otomatik makinelerde mevcuttur. İsteğe bağlı olarak istenilen her yerde açılıp kullanılabilir. İstenmediği durumlarda ise kapatılarak tokatlama işlemi pasif hâle getirilir.

### 5.3. Ayarlama

Tokatlama işleminin doğru ve zamanında olması çok önemlidir. Dikiş başlamadan önce işlemin gerçekleşmesi için tokatlama ayarlanmalıdır. Yanlış ayarlama işlemi gerçekleşmez, elbiseler üzerinde iplik parçaları görünür veya tokatlama teli iğneye çarparak iğneyi kırar.

## UYGULAMA FAALİYETİ

Düz dikiş makinesinde iplik tokatlama ayarını işlem basamaklarına uygun olarak yapınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ <b>Tokatlamamın ayarlanması</b> ➤ Makineyi çalıştırınız. Tokatlama mekanizmasının açık olduğundan emin olunuz.</p>	<p>➤ 5 numaralı anahtarın açık olması gereklidir.</p>
	
<p>➤ El çarkı üzerindeki 1 nolu ayar noktası ile makinenin 2 nolu kırmızı noktası çakıştığında, 4 nolu tokatlama telini 3 nolu vidayı gevşeterek iğnenin ucundan 2 cm aşağıda olacak ve tokatlama telinin düz kısmı ile iğnenin ortası arasındaki mesafe 1 cm olacak şekilde ayarlayınız.</p> <p>5 numaralı anahtar ile tokatlama mekanizması gerektiğinde devre dışı bırakılabilir.</p>	
	
<p>➤ Makineyi çalıştırarak denemesini yapınız.</p>	

## KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız becerileri **Evet**, kazanamadığınız becerileri **Hayır** kutucuğuna (X) işareti koyarak kendinizi değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Makineyi açtınız mı?		
2. Tokatlama telini monte ettiniz mi?		
3. Tokatlama teli ayarını yaptınız mı?		
4. Ayarların kontrolünü yaptınız mı?		
5. Deneme dikişi aldınız mı?		

## DEĞERLENDİRME

Değerlendirme sonunda “Hayır” şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız “Evet” ise “Ölçme ve Değerlendirme” ye geçiniz.



## ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki cümlelerin başında boş bırakılan parantezlere, cümlelerde verilen bilgiler doğru ise **D**, yanlış ise **Y** yazınız.

1. ( ) Dikişin başlayabilmesi için ipliğin iğne ucundan yaklaşık 5-6 cm uzun bırakılması gerekir.
2. ( ) İplik tokatlama mekanizması iplik tasarrufu sağlar.
3. ( ) İplik tokatlama mekanizması işçilikten tasarruf sağlar.
4. ( ) İplik tokatlama mekanizması istenildiğinde devre dışı bırakılabilir.

Aşağıdaki cümleleri dikkatlice okuyarak boş bırakılan yerlere doğru sözcüğü yazınız.

5. İplik tokatlama işleminin zamanlamasının yanlış ayarlanmasıyla ..... kırılması oluşur.
6. İğne ucundaki ipliğin kısa bırakılmasıyla ..... başlamaz.
7. Tokatlama telinin düz kısmı ile iğnenin ortası arasındaki mesafe ..... olacak şekilde ayarlanır.

## DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt ettiğiniz sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrarlayınız. Cevaplarınızın tümü doğru ise “Modül Değerlendirme” ye geçiniz.

# MODÜL DEĞERLENDİRME

Otomatik düz sanayi dikiş makinesi üzerinde dikiş adım, baskı ayağı basıncı, tansiyon, pedal basıncı ve iplik tokatlama ayarını yapınız.

## KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız becerileri **Evet**, kazanamadığınız becerileri **Hayır** kutucuğuna (X) işareti koyarak kendinizi değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Çalışmalarda iş güvenlik tedbirlerini aldınız mı?		
2. Çalışmalarda uygun takımları kullandınız mı?		
3. Dikiş adım ayarlarını istenilen ölçülerde yaptınız mı?		
4. Baskı ayağı basıncını kumaşa uygun olarak yaptınız mı?		
5. Makine pedalını kullanıcıya uygun olarak ayarladınız mı?		
6. İplik tokatlama ayarını yaptınız mı?		
7. Deneme dikişi aldınız mı?		

## DEĞERLENDİRME

Öğrenme faaliyetinde sizden istenen işlem sırasında tereddütleriniz olduysa modülde ilgili bölümlere dönünüz. İşlemi başarı ile tamamladıysanız bir sonraki modüle geçmek için öğretmeninize başvurunuz.

# CEVAP ANAHTARLARI

## ÖĞRENME FAALİYETİ-1'İN CEVAP ANAHTARI

1	Doğru
2	Yanlış
3	Doğru
4	Doğru
5	Seyrek
6	Reçme Dikişi
7	4
8	Artar- azalır

## ÖĞRENME FAALİYETİ-2'İN CEVAP ANAHTARI

1	Doğru
2	Doğru
3	Yanlış
4	Yanlış
5	Kontra Somun
6	Gevşek
7	Sağa- Sola
8	5,5 mm

## ÖĞRENME FAALİYETİ-3'ÜN CEVAP ANAHTARI

1	Doğru
2	Yanlış
3	Yanlış
4	Doğru
5	Sağa ve sola
6	Tansiyon

## ÖĞRENME FAALİYETİ-4'ÜN CEVAP ANAHTARI

1	Doğru
2	Doğru
3	Doğru
4	Yanlış
5	Ergonomik
6	Baskı ayağı

## ÖĞRENME FAALİYETİ-5'İN CEVAP ANAHTARI

1	Doğru
2	Yanlış
3	Doğru
4	Yanlış
5	İğne
6	Dikiş
7	1 cm

## KAYNAKÇA

- ERAY Fatma, **Giyimde Makine Teknolojisi**, Ankara, 1992.
- BAYRAKTAR Fatma, **Giyim**, Ankara, 1995.
- SINGER Düz Dikiş Makinesi Kullanım Kılavuzu ve Parça Listesi
- BROTHER Düz Dikiş Makinesi Kullanma Kılavuzu
- JUKİ Düz Dikiş Makinesi Bakım Katalogları