

**T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI**

TEKSTİL TEKNOLOJİSİ

TEK PLAKA YUVARLAK ÖRME MAKİNELERİNDE ÜRETİM 2

Ankara, 2013

- 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	3
1. RL İLMEK-ATLAMALI ÖRGÜLERİN ÜRETİMİ	3
1.1. Makinenin Hazırlaması	3
1.2. Numunenin Örülmesi	4
1.3. Kontrollerin Yapılması	5
1.4. Üretimin Yapılması	5
UYGULAMA FAALİYETİ	6
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	8
ÖĞRENME FAALİYETİ-2	9
2. RL İLMEK- ASKI-ATLAMALI ÖRGÜLERİN ÜRETİMİ	9
2.1. İki İplik Örgülerin Üretimi	9
2.1.1. Makinenin Hazırlaması	10
2.1.2. Numunenin Örülmesi	11
2.1.3. Kontrollerin Yapılması	11
2.1.4. Üretimin Yapılması	11
2.2. Üç İplik Örgülerin Üretimi	11
2.2.1. Makinenin Hazırlaması	12
2.2.2. Numunenin Örülmesi	13
2.2.3. Kontrollerin Yapılması	13
2.2.4. Üretimin Yapılması	13
UYGULAMA FAALİYETİ	14
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	16
MODÜL DEĞERLENDİRME	17
CEVAP ANAHTARLARI	18
KAYNAKÇA	19

AÇIKLAMALAR

ALAN	Tekstil Teknolojisi
DAL/MESLEK	Endüstriyel Yuvarlak Örme
MODÜLÜN ADI	Tek Plaka Yuvarlak Örme Makinelerinde Üretim 2
MODÜLÜN TANIMI	Model föyüne uygun olarak tek plaka yuvarlak örme makinelerinde üretim yapabilme bilgi ve becerilerinin kazandırıldığı öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/32
ÖN KOŞUL	Tek plaka yuvarlak örme makinelerinde üretim 1 modülünü başarı ile almış olmak.
YETERLİK	Tek plaka yuvarlak örme makinelerinde üretim yapmak
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Bu modül ile gerekli ortam sağlandığında tekniğe uygun olarak tek plaka yuvarlak örme makinelerinde üretim yapabileceksiniz. Amaçlar <ol style="list-style-type: none">1. RLilmek- atlamalı örgüleri ürüne dönüştürebileceksiniz.2. RLilmek- askı-atlamalı örgüleri ürüne dönüştürebileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Ortam: Yeterli ışık kaynağı olan atölye veya işletme eğitim birimi Donanım: Kareli tahta, iğne, örgü çizim formları, numune kumaş, ergonomik masa ve sandalye, bilgisayar ve projeksiyon cihazı, desen kağıdı, renkli kalem, desen bilgisayarı vb.
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Modülün içinde yer alan, her faaliyetten sonra verilen ölçme araçları ile kazandığınız bilgileri ölçerek kendi kendinizi değerlendireceksiniz. Öğretmen, modülün sonunda, size ölçme aracı (test, çoktan seçmeli, doğru-yanlış, vb.) kullanarak modül uygulamaları ile kazandığınız bilgi ve becerileri ölçerek değerlendirecektir.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Tek plakalı yuvarlak örme makinelerinde yaygın olarak üretilen örgülerin kullanım alanları ve özellikleri de her geçen gün artmaktadır. Tek plakalı yuvarlak örme makinelerinde temel örgü yüzeyleri, temel örgü elemanlarının hareketleri farklı sıralamalarda kullanılmasıyla elde edilmektedir.

Bu modülle, yuvarlak örme makinelerinde üretilen ilmek-atlamalı ve ilmek-askı-atlamalı örgüler (örneğin iki iplik ve üç iplik örgüler) hakkında bilgi sahibi olacak ve bu tür örgülerin üretimi için makineyi hazırlayarak üretime geçebileceksiniz.



ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

RL ilmek- atlamalı örgüleri ürüne dönüştürebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

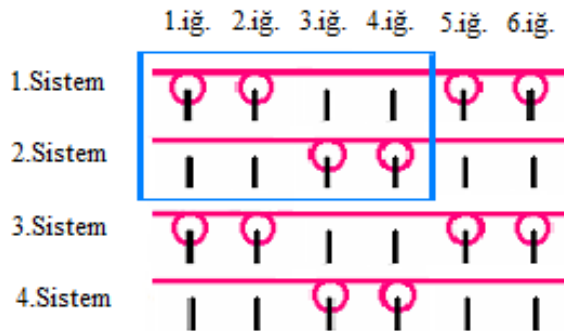
- İşletmelerde veya atölyenizde bulunan RL ilmek- atlamalı örgülerden üretilmiş kumaşları toplayarak inceleyiniz.

1. RL İLMEK-ATLAMALI ÖRGÜLERİN ÜRETİMİ

RL ilmek-atlamalı örgüler tek plakalı yuvarlak örme makinelerinde ilmek ve atlama elemanlarının kullanılmasıyla elde edilir. Bu örgü türlerinde, farklı oranlarda ilmek ve atlama örgü elemanları kullanarak ve farklı iğnelere hareketler yaptırılarak değişik örgü yüzeyleri elde etmek mümkündür. İlmek ve atlama elemanlarının kullanıldığı örgülerde enine ve boyuna yönlerde çizgiler oluşacaktır. Aynı zamanda bu örgü türlerinde ilmek sayısının azalmasından dolayı kumaşın esnekliğinde de azalma meydana gelir. İlmek oranı ve atlama oranlarına nazaran daha yüksek olmak zorundadır. Bu oran örme kumaş mukavemetini doğrudan etkilemektedir.

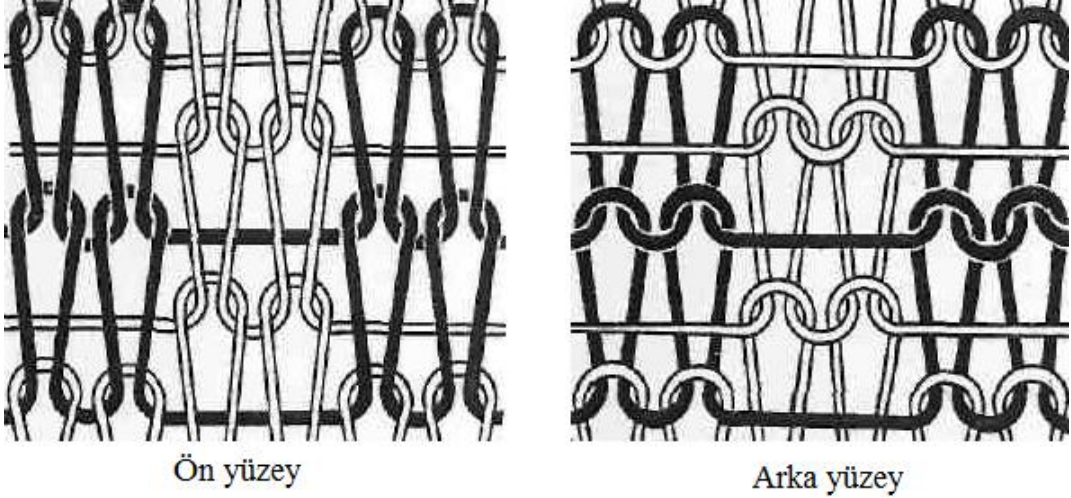
1.1. Makinenin Hazırlaması

İlmek-atlamalı örgülerde düzgün bir örme yüzeyi en az 2 sistem, 2 çeşit iğne ve 2 iğne raporundan oluşur.



Resim 1.1: İlmek-atlamalı örgüye örnek (2 sistem 2 çeşit iğne 4 iğne raporlu) rapor

Örnekteki örgü raporunda 1.sistemde ilk iki iğne ilmek, 3 ve 4. iğneler atlama yapmıştır. 2. sistemde ise ilmek hareketi yapan iğneler atlama, atlama hareketi yapan iğnelerse ilmek hareketi yapmıştır.



Resim 1.2: Kumaş yapısı

Bu doğrultuda, iki çeşit iğne grubunu çalıştıracak çeliklerin hazırlanması gerekir. İki iğne yolu hazırlamak için iki sıra çelik kullanılmalıdır. Çeliklerin raporu, rapor tekrarları dikkate alınarak makine sistem sayısı doğrultusunda dizilmelidir. Makinenin sistem sayısına uymayan örgü raporlarının son tekrarlarından kalan sistemleri iptal edilmelidir.

	1. sistem	2.sistem
A	^	-
B	└	^
C	X	X
D	X	X

Resim 1.3; Çelik dizimi

İlme-atlamalı örgülerin makine ayarları yapılırken dikkat edilmesi gereken diğer bir etken de iplik gerginlikleridir. Desende, atlamaların yoğun olduğu kısımlarda iplik sevkıyatı daha az olacağından iplik gevşek gelecektir. Bu yüzden kasnak ayarı iplik gerginlikleri göz önünde bulundurularak yapılmalıdır.

1.2. Numunenin Örülmesi

Makine üzerinde çelik ayarları ve iplik sevk ayarları yapılır. Makinenin ayarlarının kontrolü için ortalama olarak bir metre kadar kumaş örülür. Makine çalıştırılırken öncelikle

kontrollü olarak yavaş çalıştırılmalı ve olası hataların önlenmesi için kumaş oluşumuna dikkatle izlenmelidir.

1.3. Kontrollerin Yapılması

Örülen numune örme kumaştan, düzenli olan kısmından, yıpratmadan makas yardımıyla yaklaşık 30 cm çapında kumaş kesilir. Kesilen örme numune kumaş, gramaj alma aleti kullanılarak tekrar düzgün ve ölçülü olarak tekrar kesilir. (Numunede yapılan kontrollerle ilgili “Yuvarlak Örmeye Üretime Hazırlık-2” modülüne bakınız.) Numune kumaş üzerinde yapılması gereken genel kontroller şunlardır;

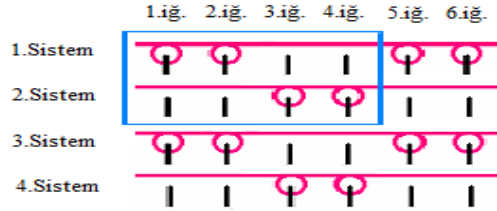
- Kumaşta harcanan iplik miktarı
- Kumaş gramajı
- Örgü raporu
- Renk raporu ve renk rapor boyutları
- Tuşesi
- Kumaş sarım en ayarı vb.

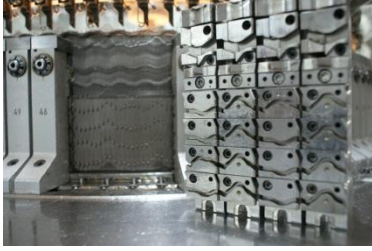

1.4. Üretimin Yapılması

Numune kumaş üzerinde yapılan kontroller neticesinde istenilen özelliklere uygun olarak örme kumaş üretim ayarları tekrar kontrol edilip düzeltilerek makine seri olarak çalıştırılır.

UYGULAMA FAALİYETİ

Aşağıda iğne raporu verilen örgünün çelik dizilimini yapınız.



İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Makine üzerindeki mevcut kilit sistemlerini sökünüz.</p> 	
<p>➤ Kilit sistemlerinin üzerindeki çelikleri çıkarınız.</p> 	<p>➤ Çelikleri yuvalarından zarar vermeden çıkarmaya dikkat ediniz.</p>
<p>➤ Kilit sistemlerine örgü raporuna uygun şekilde çelikleri seçerek ilk sisteme ilmek çeliğini takınız.</p>	<p>➤ Makinede örgü raporuna uygun olarak eğer dört farklı iğne kullanılacaksa 4 yollu kilit sistemi, iki farklı iğne kullanılacaksa 2 yollu kilit sistemi kullanmaya dikkat ediniz.</p>
<p>➤ İlk sistemin 2. yoluna atlama çeliğini takınız.</p>	<p>➤ Eğer dört farklı iğne kullanılacaksa ilk iki sistemin ilmek, üç ve dördüncü sistemin atlama çeliği olacağını unutmayınız.</p>

<p>➤ İkinci sisteme birinci sisteme uygun şekilde ilmek karşısına atlama, atlama karşısına ise ilmek çeliklerini yerleştiriniz.</p> <p style="text-align: center;">1. sistem 2.sistem</p> <table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding-right: 10px;">A</td> <td style="text-align: center;">△</td> <td style="text-align: center;">—</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">△</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td style="text-align: center;">X</td> <td style="text-align: center;">X</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td style="text-align: center;">X</td> <td style="text-align: center;">X</td> </tr> </table>	A	△	—	B	—	△	C	X	X	D	X	X	<p>➤ Kilit sistemlerine çelikleri bir önceki sistemdeki çeliklere göre takılmasına özen gösteriniz.</p>
A	△	—											
B	—	△											
C	X	X											
D	X	X											
<p>➤ Diğer sistemlere aynı düzende çelikleri yerleştiriniz.</p>													
<p>➤ Çelik dizimi yapılan sistemleri makineye takınız.</p>	<p>➤ Kilit sistemlerini makineye sırasına uygun olarak takmaya özen gösteriniz.</p>												

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için **Evet**, kazanamadıklarınız için **Hayır** kutucuklarına (X) işareti koyarak kontrol ediniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Makine üzerindeki kilit sistemlerini söktünüz mü?		
2. Kilit sistemlerinin üzerindeki çelikleri çıkarttınız mı?		
3. Kilit sistemlerine örgü raporuna uygun şekilde çelikleri taktınız mı?		
4. Diğer sistemlere aynı düzende çelikleri rapor tekrarı olarak yerleştirdiniz mi?		
5. Çelik dizimi yapılan sistemleri makineye sırasına uygun olarak taktınız 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 boş bırakılan parantezlere, cümlelerde verilen bilgiler doğru ise D, yanlış ise Y yazınız.

1. (). RL ilmek-atlamalı örgüler tek plakalı yuvarlak örme makinelerinde ilmek ve atlama elemanlarının kullanılmasıyla elde edilirler.
2. (). İlmek ve atlama elemanlarının kullanıldığı örgülerde enine ve boyuna yönlerde çizgiler oluşacaktır.
3. (). Bu örgü türlerinde ilmek sayısının azalmasından dolayı kumaşın esnekliğinde de azalma meydana gelir.

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

RL ilmek- askı-atlamalı örgüleri ürüne dönüştürebilecektir.

ARAŞTIRMA

- İşletmelerden veya atölyenizde bulunan RL ilmek-askı- atlamalı örgülerden üretilmiş kumaşları toplayarak inceleyiniz.
- Topladığınız bilgileri sınıfta arkadaşlarınızla paylaşınız.

2. RL İLMEK- ASKI-ATLAMALI ÖRGÜLERİN ÜRETİMİ

2.1. İki İplik Örgülerin Üretimi

İki iplik örgüler, tek plakalı yuvarlak örme makinelerinde ilmek-askı ve atlama örgü elemanlarının kullanılmasıyla elde edilen örgü çeşididir. Bu örgü tipinde farklı özelliklerde veya numaralarda iplikler kullanılarak örme kumaşın ön ve arka yüzeyleri farklı görünümler oluşturmaktadır.

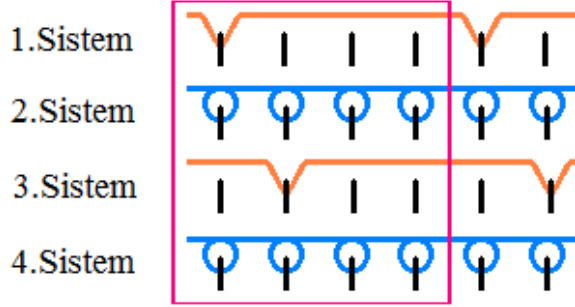
Örme kumaşın ön yüzeyinde ilmekler, kumaşın arka kısmı şardonlamaya müsait atlamalardan oluşan yüzeye sahiptir. Bu yüzden bu tip örgülere astar örgülerde denilmektedir. İki iplik örgülerde atlamalardan dolayı kumaşın bir yüzeyinde atlamalar gözükürken diğer yüzeyi ise süprem kumaş görünümündedir.



Resim 2.1: İki iplik örme kumaş

2.1.1. Makinenin Hazırlaması

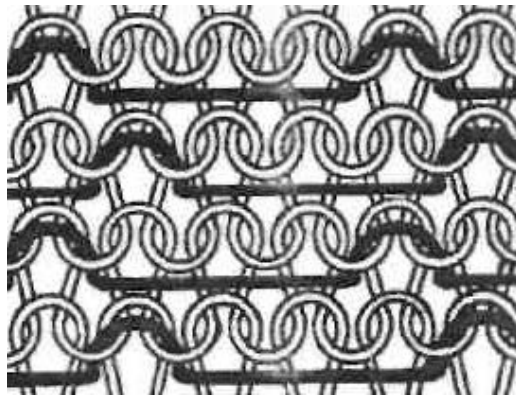
İlmek-askı-atlamalı örgülerden iki iplik örgüsü, en az 4 sistemden oluşur. Askı bağlantı yerlerinin değiştirilmesiyle veya atlama sayılarının azaltılıp artırılması ile değişik özelliklerde iki iplik örgüleri üretilmektedir. Bununla birlikte sistemsel raporların artırılması renklerin verilmesiyle onlarca çeşit iki iplik örgüleri üretilmektedir.



Resim 2.2: İğne raporu

Örgü raporunda 1.sistemin 1. iğnesi askı yaparken diğer 3 iğne atlama hareketi yapmıştır. 2. sistemde ise tüm iğneler ilmek hareketi yapmışlardır. 3. sistemde ise 1. İğne atlama, 2. iğne askı, 3 ve 4. iğneler atlama hareketi yapmıştır. 4. sistemde tüm iğneler ilmek hareketi yapmıştır.

İki iplik örgülerde kumaşın astar yüzeyinin oluşturulduğu sistemlerde kumaşın arka yüzeyi örüldüğünden daha çok kalın ve pamuk oranının çok olduğu iplikler kullanılır. Kumaşın ön yüzeyini oluşturan sistemlerde astar kısmına oranla daha ince iplikler kullanılmaktadır. İki iplik örgülerde bir sistem kumaşın arkasını diğer sistemse kumaşın ön yüzeyini oluşturduklarından 2. Sistemde kumaşta tek sıra örülmüş olunur.



Resim 2.3: İlmek yapısı

İki iplik örgülü yüzeylerde, atlama yapan sistemler ile ilmek yapan sistemlerde iplik gerginlikleri farklıdır. İplik beslemesi yapan funisörler, farklı bantlardan hareket almaları sağlanarak ipliklerin düzenli akışı sağlanır. Çift bandın bağlı olduğu funisörler hangi banttan

hareket alacaklarının seçimi, funisörlerin orta kısmındaki diskin aşağı yukarı hareketi ile sağlanır.

2.1.2. Numunenin Örülmesi

Makine üzerinde çelik ayarları ve iplik sevk ayarları yapıldıktan sonra makinenin ayarlarının kontrolü için ortalama olarak bir metre kadar kumaş örülür. Makine çalıştırılırken öncelikle kontrollü olarak yavaş çalıştırılmalı ve olası hataların önlenmesi için kumaş oluşumu dikkatle izlenmelidir.

2.1.3. Kontrollerin Yapılması

Daha önceki örülen numune kumaşlarda da yapılan kontroller bu ve bundan sonraki yapılacak tüm kumaşların kontrolleri aynı mantık çerçevesinde yapılmaktadır. Buradaki fark üretimi düşünülen piyasada en çok kullanılan standart örme kumaşlardan, birbirinden özellikleri farklı yüzlerce kumaşlarla kıyaslama yapılabilmesini sağlamaktır.

Örülen numune örme kumaştan, yıpratmadan ve düzenli olan kısımdan makas yardımıyla yaklaşık 30 cm çapında kumaş kesilir. Kesilen örme numune kumaş, gramaj alma aleti kullanılarak tekrar düzgün ve ölçülü olarak tekrar kesilir. (Numunede yapılan kontrollerle ilgili “Yuvarlak Örmeye Üretime Hazırlık-2” modülüne bkz.) Numune kumaş üzerinde yapılması gereken genel kontroller şunlardır;

- Kumaşta harcanan iplik miktarı
- Kumaş gramajı
- Örgü raporu
- Renk raporu ve renk rapor boyutları
- Tuşesi
- Kumaş sarım en ayarı vb.

2.1.4. Üretimin Yapılması

Numune kumaş üzerinde yapılan kontroller neticesinde istenilen özelliklere uygun olarak kumaş ayarları tekrar kontrol edilip düzeltilir. Makinenin sıhhatli bir şekilde çalışabilmesi için gerekli önlemlerde alındıktan sonra makine seri olarak çalıştırılır.

2.2. Üç İplik Örgülerin Üretimi

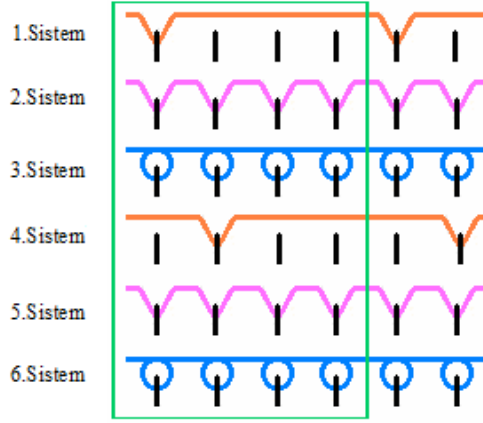
Tek plakalı yuvarlak örme makinelerinde atlama, askı ve ilmek elemanlarının birlikte kullanılmasıyla elde edilen örgü çeşididir.

Üç iplik örgüler yüzey görünümüleri iki iplikte olduğu gibi ön yüzde ilmek (süprem) örgü yüzeyi, arka yüzde ise atlamaların oluşturduğu iplik yüzmeleri şeklindedir ancak iki iplikten farklı olarak atlama ve ilmek sırasının arasında askı yapılması sağlanarak kumaş

yüzeyleri arasına bağlantı ipliği kullanılır. Bu sayede daha dolgun, gramajı yüksek ve sıkı bir kumaş yapısı elde edilmiş olunur.

2.2.1. Makinenin Hazırlaması

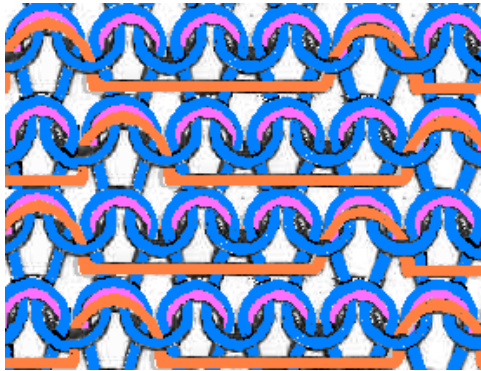
Üç iplik örgüler en az 6 sistemden oluşur. Hav yüzeyini oluşturan ipliklerin bağlantı (askı) noktalarının değiştirilmesi, artırılıp azaltılması, renkli iplik kullanımı, sistem sayılarının değiştirilmesi ve farklı efektler vererek onlarca çeşit üç iplik örgülü yüzeyler üretilebilmektedir.



Resim 2.4: İğne raporu

En az 4 iğne raporundan oluşan örgü raporunda 1. sistem 1. iğnesi askı diğer iğneler atlama hareketi yapar. 2.sistemde tüm iğneler askı hareketi yapar, 3. sistemde tüm iğneler ilmek hareketi yaparlar. 4. sistemde ise 2. İğne askı hareketi yaparken diğer iğneler atlama hareketi yapmaktadır. 5.sistemde tüm iğneler askı, 6.sistemde tüm iğneler ilmek hareketi yaparak örgü raporu tamamlanır.

Çeliklerle yapılan düzenlemede en az üç yollu sistemler kullanılmalıdır. Askı hareketi yapan iplikler ilmek hareketi yapan ipliklerle aynı anda bağlantı yaptıklarından 6. Sistemde iki örgü sırası yapılmış olunur.



Resim 2.5: Kumaş görünümü

Örgüde astar ve yüzey görünümünün düzgün bir şekilde oluşturulabilmesi için iplik gerginlikleri iyi ayarlanmalıdır. Bu tip örgülerde kumaşın yüzeyini oluşturan sistemlerde daha parlak ve ince iplikler kullanılırken, dolgu ipliği olarak genelde 70-100 denye polyester ipliği tercih edilmektedir. Astar bağlantılarını yapan ipliklerde daha kalın ve bükümü daha az olan genellikle pamuk tercih edilmektedir.

2.2.2. Numunenin Örülmesi

Makine üzerinde çelik ayarları ve iplik sevk ayarları yapıldıktan sonra makinenin ayarlarının kontrolü için ortalama olarak bir metre kadar kumaş örülür. Makine çalıştırılırken öncelikle kontrollü olarak yavaş çalıştırılmalıdır. Olası iş kazalarının ve hataların önlenmesi için makine üzerindeki gereksiz malzemeler kaldırılmalı, kumaş oluşumu dikkatle izlenmelidir.

2.2.3. Kontrollerin Yapılması

Kesilen örme numune kumaş, gramaj alma aleti kullanılarak tekrar düzgün ve ölçülü olarak tekrar kesilir. Numune kumaş üzerinde yapılması gereken genel kontroller şunlardır;

- Kumaşta harcanan iplik miktarı
- Kumaş gramajı
- Örgü raporu
- Renk raporu ve renk rapor boyutları
- Tuşesi
- Kumaş sarım en ayarı vb.

2.2.4. Üretimin Yapılması

Numune kumaş üzerinde yapılan kontroller neticesinde istenilen özelliklere uygun olarak örme kumaş kontrol edilir. Gerekli düzeltmeler ve ayarlamalar yapılarak, makine seri olarak çalıştırılır.

UYGULAMA FAALİYETİ

Tek Plakalı Yuvarlak örme makinesini iki iplik örgüsü için hazırlayınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Örme makinesi sistem sayısını iki iplik örgü raporuna göre sistemleri belirleyiniz.	➤ İki iplik örgüsünün 4 sistem 4 iğneden oluştuğunu unutmayınız
➤ Kilit sistemlerine örgü desenine uygun olarak çelikleri takınız.	➤ En az iki yönlü kilit sistemi ve iki farklı iğne kullanılması gerektiğini unutmayınız.
➤ Makine üzerindeki iğneleri örgü desenine göre çelik hizalarına gelecek şekilde düzenleyiniz.	➤ İğne ayak boylarının birbirinden farklı en az 2 iğne kullanmayı unutmayınız.
➤ Atlama ve ilmek yapacak furnisörlerin bant tercihini yapınız.	➤ Furnisörlerin bant tercihlerinin, furnisörde bantların hareket verdiği kısımdaki diskten ayarlandığına dikkat ediniz.
➤ İplik gerginliklerini kasnaktan ayarlayınız.	➤ Astar ve bağlantı ipliğinin ön yüzde görünmemesine (yüze kuma hareketi olmamasına) dikkat ediniz.
➤ İplik besleme ve may ayarlarını kontrol ederek makineyi hazır hâle getiriniz.	

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için **Evet**, kazanamadıklarınız için **Hayır** kutucuklarına (X) işareti koyarak kontrol ediniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Örme makinesi sistem sayısını iki iplik örgü raporuna göre sistemleri belirlediniz mi?		
2. Kilit sistemlerine örgü desenine uygun olarak çelikleri taktınız mı?		
3. Makine üzerindeki iğneleri örgü desenine göre çelik hizalarına gelecek şekilde düzenlediniz mi?		
4. Atlama ve ilmek yapacak furnisörlerin bant tercihini yaptınız mı?		
5. Astar ve yüzey örgüsü yapacak sistemlerin iplik gerginliklerini kasnaktan ayarladınız mı?		
6. İplik besleme ve may ayarlarını kontrol ederek makineyi hazır hâle getirdiniz 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 boş bırakılan parantezlere, cümlelerde verilen bilgiler doğru ise D, yanlış ise Y yazınız.

1. (). Ön yüzeyi süprem kumaş görünümü, arka yüzeyinde ise atlama sıralarının bulunduğu kumaş türüne iki iplik örgüleri denilir.
2. (). İki iplik örgülerinde astar ipliğinin arka yüzeye geçmesi için iplik gerginliği artırılır.
3. (). Üç iplik örgülerde ilmek ve askı hareketleri kullanılır.

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

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

1. (). memingerlerin bant hareket tercihi orta kısımlarındaki disklerden ayarlanır.
2. (). Üç iplik örgülerin iki iplik örgülerden fark iki yüzey arasında örülen dolgu ipliği sayesinde daha sıkı bir tutumun oluşturulmasıdır.
3. (). Üç iplik örgüleri en az 4 sistemde oluşur.

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 modüle geçmek için öğretmeninize başvurunuz.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ-1'İN CEVAP ANAHTARI

1	D
2	D
3	D

ÖĞRENME FAALİYETİ-2'NİN CEVAP ANAHTARI

1	D
2	D
3	Y

MODÜL DEĞERLENDİRME'NİN CEVAP ANAHTARI

1	D
2	D
3	Y

KAYNAKÇA

➤ www.megep.meb.gov.tr