

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKÎ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

GİYİM ÜRETİM TEKNOLOJİSİ

ZIKZAK DİKİŞİ

ANKARA 2007

Milli Eğitim Bakanlığı tarafından geliştirilen modüller;

- Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığının 02.06.2006 tarih ve 269 sayılı Kararı ile onaylanan, Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında kademeli olarak yaygınlaştırılan 42 alan ve 192 dala ait çerçeve öğretim programlarında amaçlanan mesleki yeterlikleri kazandırmaya yönelik geliştirilmiş öğretim materyalleridir (Ders Notlarıdır).
- Modüller, bireylere mesleki yeterlik kazandırmak ve bireysel öğrenmeye rehberlik etmek amacıyla öğrenme materyali olarak hazırlanmış, denenmek ve geliştirilmek üzere Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında uygulanmaya başlanmıştır.
- Modüller teknolojik gelişmelere paralel olarak, amaçlanan yeterliği kazandırmak koşulu ile eğitim öğretim sırasında geliştirilebilir ve yapılan 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	iii
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ- 1	3
1. ZİKZAK MAKİNESİNİ DİKİME HAZIRLAMA	3
1.1. Zikzak Makinesinin Donanımları ve Çalışma Prensipleri;	3
1.1.1. Dikiş Uzunluğu Dikiş Genişliği, Dikiş Aralığı	3
1.1.2. Dikiş Kaydırması	4
1.1.3. Çeşitli Zikzak Makineleri	4
1.1.4. Çeşitli Zikzak Makinelerinin Dikiş Örnekleri	6
1.1.5. Zikzak Makinesinin Bölümleri	6
1.2. Makineye İğne Takma İşlemleri	10
UYGULAMA FAALİYETİ	12
1.3. Makineye İplik Takma İşlemleri	13
1.3.1. Makineye Alt İplik Takma İşlemleri	13
UYGULAMA FAALİYETİ	13
1.3.2. Makineye Üst İplik Takma İşlemleri	16
UYGULAMA FAALİYETİ	16
1.4. Zikzak Makinesinde Dikiş Ayarları Yapma İşlemleri	17
1.4.1. Üst İplik Gerginlik Ayarı Yapma	17
UYGULAMA FAALİYETİ	17
1.4.2. Zikzak Genişliğinin Ayarlanması	18
UYGULAMA FAALİYETİ	18
1.4.3. Dikiş Uzunluğunun Ayarlanması	19
UYGULAMA FAALİYETİ	19
1.4.4. Sık Adımlı Dikişlerin Ayarlanması	20
UYGULAMA FAALİYETİ	20
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	21
ÖĞRENME FAALİYETİ- 2	23
2. Zikzak makinesinin kullanımı	23
2.1. Zikzak Makinesini Kullanma İşlemleri	23
2.1.1. Zikzak Süsleme Dikişi Yapma	24
UYGULAMA FAALİYETİ	24
2.1.2. Dantel Tutturma	25
UYGULAMA FAALİYETİ	26
UYGULAMA FAALİYETİ	27
2.2. Zikzak Makinesinde Oluşabilecek Dikiş Hataları ve Giderme Yöntemleri	28
2.3. Zikzak Makinesinde Kullanılan Aparatlar	30
2.4. Zikzak Makinesine Aparat Takma İşlemleri	30
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	32
ÖĞRENME FAALİYETİ- 3	34
3. ZİKZAK DİKİŞ MAKİNESİNİN TEMİZLİK VE BAKIMI	34
3.1. Zikzak Makinesinin Günlük Temizlik İşlemleri	34
UYGULAMA FAALİYETİ	35
3.2. Zikzak Makinesini Yağlama İşlemleri	37
UYGULAMA FAALİYETİ	37
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	39

MODÜL DEĞERLENDİRME.....	40
CEVAP ANAHTARLARI	41
KAYNAKÇA	42

AÇIKLAMALAR

KOD	542TGD190
ALAN	Giyim Üretim Teknolojisi
DAL/MESLEK	İç Giyim Modelistliği
MODÜLÜN ADI	Zikzak Dikişi
MODÜLÜN TANIMI	Zikzak makinesinin donanımı, çalışma prensipleri, kullanımı, temizlik ve bakım işlemlerini anlatan bir öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/24
ÖN KOŞUL	“Makinede düz dikiş” modülünü başarmış olmak.
YETERLİK	Makinede zikzak dikişi yapmak
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Öğrenci bu modül ile gerekli ortam sağlandığında zikzak makinesini seri bir şekilde kullanabileceksiniz. Amaçlar Öğrenci; 1. Zikzak makinesini kullanım klavuzuna uygun olarak dikime hazırlayabileceksiniz. 2. Zikzak makinesini seri bir şekilde kullanabileceksiniz. 3. Kullanım kılavuzu doğrultusunda zikzak makinesinin temizlik ve bakımını yapabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Ortam: Atölye Donanım: Zikzak dikiş makinesi,iğne,iplik,makine aparatları, temizlik fırçası, temizlik bezi, makine yağı, yardımcı gereçler (mezura, cetvel, işaretleme kalemi vb.)
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Modülün içinde yer alan her bir öğrenme faaliyetinden sonra verilen ölçme araçları ile kazandığınız bilgi ve becerileri ölçerek kendinizi değerlendireceksiniz. Modül sonunda ise kazandığınız bilgi ve becerileri ölçmek amacıyla öğretmen tarafından hazırlanacak ölçme araçları ile değerlendirileceksiniz.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Teknolojik ilerlemeler, hazır giyim sektöründe kesim ve dikimde kullanılan makinelerde gelişmeler sağlamıştır. Harcanan zamanı minimuma indiren ve ürün kalitesini yükselten bu makineler sektörde verim artışı sağlamaktadır.

İnsan gücünün yerini makine sistemlerine bıraktığı globalleşen ve hızla değişen çağımızda, teknolojik gelişmelere ayak uydurmak ve gelişmelerin yakın takipçisi olmak gerekmektedir.

Bu modül yardımı ile teknoloji ürünlerinden biri olan zikzak makinesini amacına uygun olarak dikime hazırlayabilecek, seri bir şekilde kullanabilecek, makinenin temizlik ve bakımını yapabileceksiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 1

AMAÇ

Gerekli ortam sağlandığında bu faaliyette verilecek bilgi ve beceriler doğrultusunda düz dikiş (çift baskı dikişi) yapan zikzak makinesini kullanım kılavuzuna uygun olarak dikime hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Ø Zikzak makinesinin dikime hazırlık aşaması için, kumaş çeşitleri ve bu kumaşlara uygun, iğne, iplik vb. araç gereçleri araştırarak rapor hazırlayınız.

1. ZIKZAK MAKİNESİNİ DİKİME HAZIRLAMA

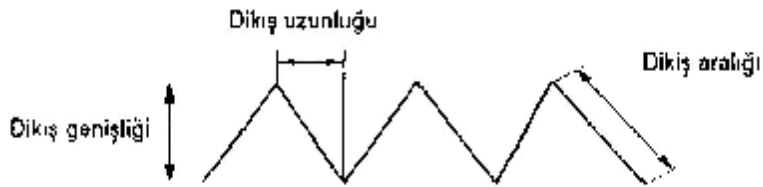
1.1. Zikzak Makinesinin Donanımları ve Çalışma Prensipleri;

Zikzak makineleri, diğer düz dikiş makinelerinden, sağa ve sola hareket edebilen bir iğne mili düzeneği ile ayrılır. İğne mili hareketleri, sallanan ve sarkaçla olmak üzere ikiye ayrılır.

Zikzak dikiş makineleri düz dikişe ayarlandığında, düz dikiş makinesi gibi kullanılabilir. Söz konusu ayar bölümü, dikiş makinesinin kol ve boyun kısmında bulunur.

1.1.1. Dikiş Uzunluğu Dikiş Genişliği, Dikiş Aralığı

Zikzak dikişlerde, dikiş uzunluğu, bir batımdan diğer batıma olan aralıklarda dikiş boyunca ölçülür. Dikiş genişliği, dikiş uzunluğuna dikey durumdaki aralıktır. Dikiş aralığı, dikiş boyunca bir batımdan diğer batıma olan mesafenin ölçülmesi ile bulunur.



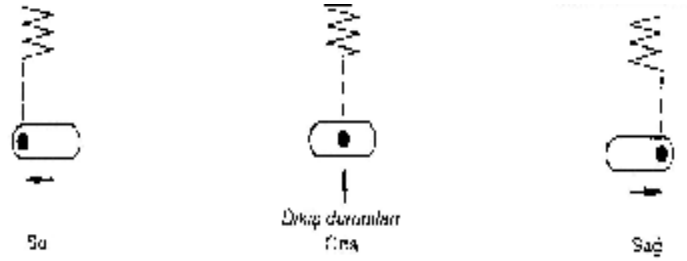
Şekil 1.1 : Zikzak dikişlerde ölçülecek yerler

Dikiş aralığı olarak isimlendirilen bölümde birden fazla dalış varsa diler zikzak diye isimlendirilir. 2, 4, 6...lı diler zikzak çeşitleri vardır. Diler zikzak normal zikzak dikişe göre daha esnek olduğu için korse, mayo, sutyen gibi giysilerin dikiminde kullanılır.

1.1.2. Dikiş Kaydırması

Zikzak dikiş, iğne milinin sağa-sola hareketiyle meydana gelen çift baskı dikişidir. Normal durumlarda zikzak makinesinin iğnesi, dikiş deliğinin ortasından, sağa ve sola aynı aralıklarla dikiş plakasına batar. Dikiş kaydırması, iğnenin bir kenardan dikişe doğru kayması anlamına gelir. Sol dikiş konumunda sol kenardan sağa, sağ dikiş konumunda sağ kenardan soladır.

İğne düz dikiş durumuna getirildiğinde bile pozisyona geçer. Örneğin sol durumdaki bir iğne, düz dikişe dönüştüğünde, dikiş deliğinin soluna batar. Dikiş kaydırması, bir dizi çalışma için avantajlıdır. Örneğin iliklerin, fermuarların ve süsleme dikişlerinin yapılmasındaki gibi.



Şekil 1.2: Zikzak makinelerinde dikiş kaydırması

1.1.3. Çeşitli Zikzak Makineleri



Resim 1.1: Zikzak makinesi



Resim 1.2: Zikzak makinesi

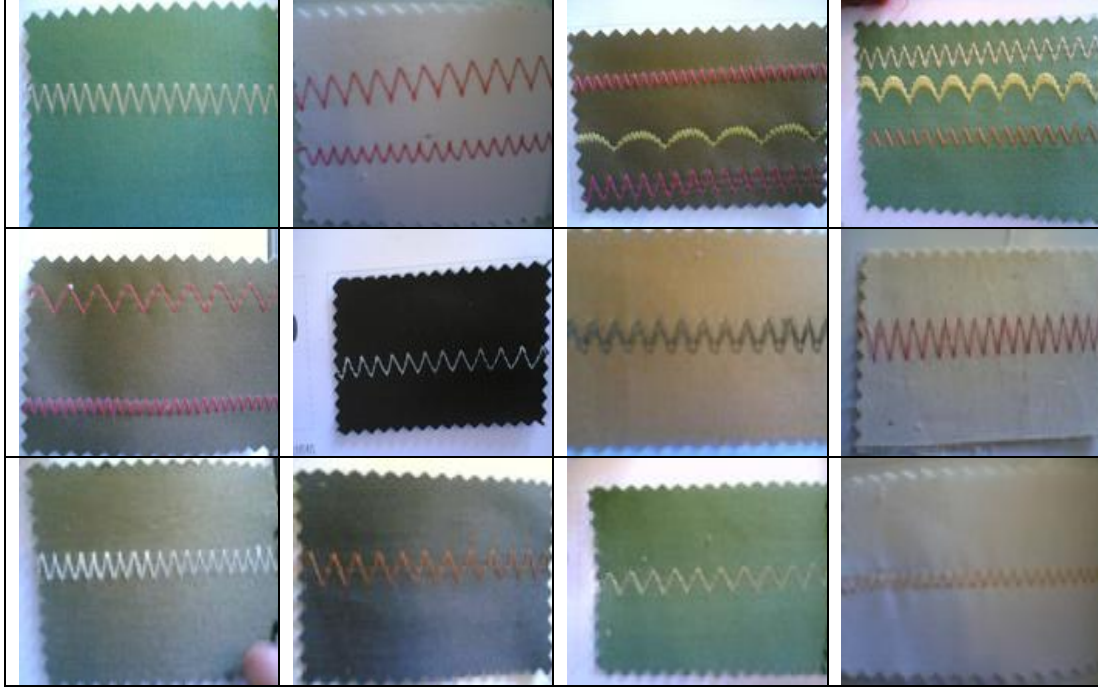


Resim 1.3: Elektronik kumandalı zikzak makinesi

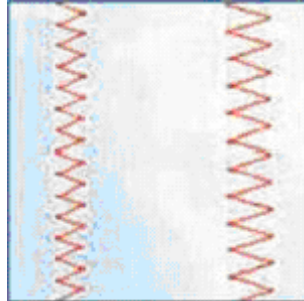


Resim 1.4 : Elektronik kumandalı burunlu zikzak makinesi

1.1.4. Çeşitli Zikzak Makinelerinin Dikiş Örnekleri



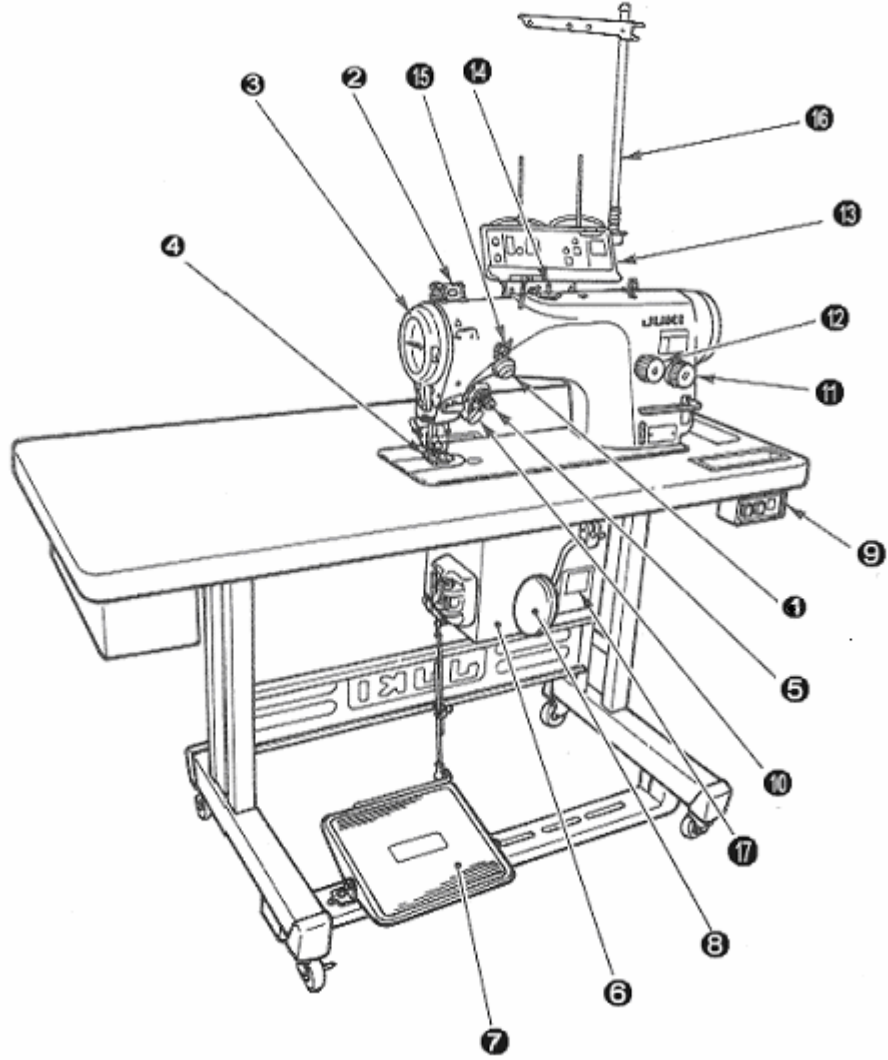
Resim 1.5: Çeşitli zikzak dikiş örnekleri



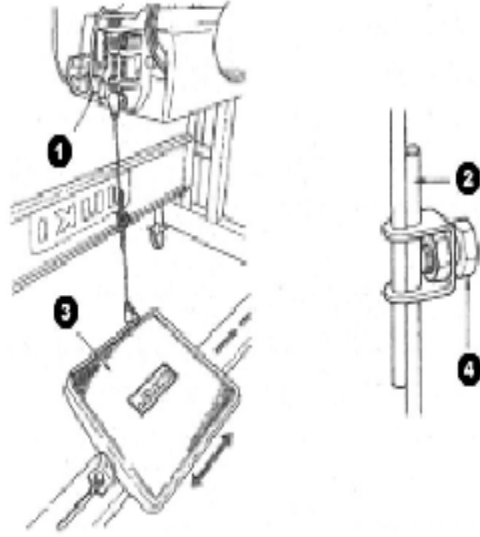
Şekil 1.3: Zikzak diker zikzak

1.1.5. Zikzak Makinesinin Bölümleri

- | | |
|----------------------------------|---------------------------------|
| (1) İğne ipliğinin tansiyon yolu | (10) El anahtarı |
| (2) Tokatlama düğmesi (WB tipi) | (11) Adım uzunluğu ayarlayıcısı |
| (3) İplik verici kapağı | (12) Sık adımlı dikiş kalkanı |
| (4) Parmak koruyucu | (13) Kontrol paneli |
| (5) Tansiyon | (14) Masura sarıcı |
| (6) Elektrik kutusu | (15) Tansiyon kontrol ünitesi |
| (7) Pedal | (16) İplik çardağı |
| (8) Diz pedalı ile kaldırma kolu | (17) Ayar gösterge bölümü |
| (9) Şalter | |



Şekil 1.4: Zikzak makinesinin bölümleri



Şekil 1.5: Zikzak makinesi motor pedal bağlantısı

Zikzak makinesi motor pedal bağlantısı elemanları:

- (1) Motor kontrol kolu
- (2) Pedal bağlantı mili
- (3) Pedal
- (4) Ayarlama vidası



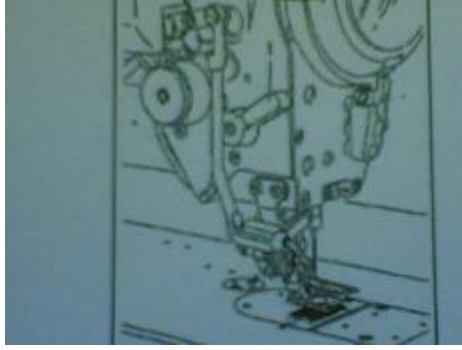
Şekil 1.6: Geri besleme tertibatı

Geri besleme tuşu, dikiş işlemi boyunca tuş 1'e basıldığı sürece makine ters dikiş yapar.



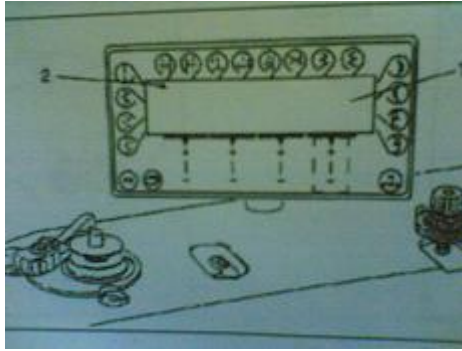
Şekil 1.7: El anahtarı

El anahtarı, kapaklı dikiş veya programlanmış desen dikerken, tuş 1'e basıldığında makine durur; desen tersten dikilir.



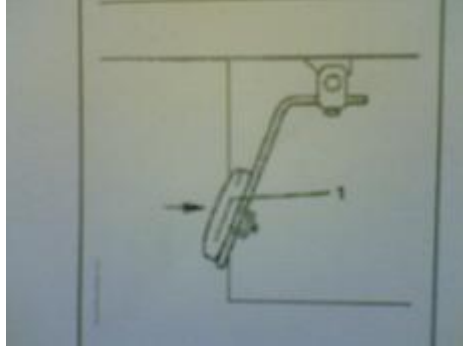
Şekil 1.8: Baskı ayağı kaldırma kolu

Baskı ayağı kaldırma kolu, baskı ayağı sabitlenerek kaldırılır.



Şekil 1.9: Kontrol paneli

Kontrol paneli makinenin kurulması ve dikiş işlemi, parametre değerlerinin girilmesi ve hata mesajlarının ve servis ayarlarının girilmesi için makine işlevlerini çağırma amacı ile kullanılır.



Şekil 1.10: Diz pedalı

Diz pedalı (1) ok yönünde bastırarak baskı ayağı kaldırılır.



Şekil 1.11: İlmek uzunluğu ayarlayıcısı

İlmek uzunluğu ayarlayıcısı, istenilen ilmek uzunluğu ayar çarkı döndürülerek sağlanır. İlmek uzunluğu ayarı ölçekten okunabilir.

1.2. Makineye İğne Takma İşlemleri

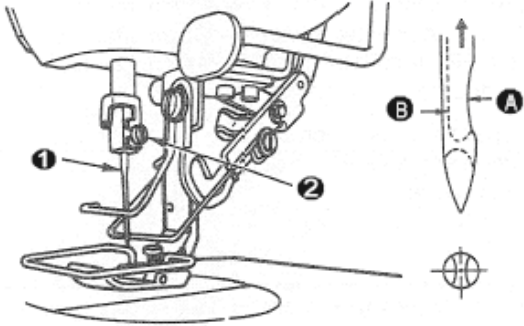
Kullandığımız makineye uyumlu olan sistem numaralı iğneleri seçmeliyiz. Sistem numarasının yanındaki rakamlar bize iğne şaftının kalınlığını, yani iğnenin inceliğini ve kalınlığını ifade eder. Makinenin özelliğine, kumaş ve ipliğin kalınlığına, kumaşın çeşidine uygun iğne kullanılmadığı takdirde yapılan uygulamalarda iyi sonuç elde edilemez.

İğne üzerindeki numaralar makine markalarına göre değişir. Numara büyüdükçe iğne kalınlaşır, küçüldükçe incilir. Aşağıdakiler gibi farklı dikiş malzemelerine göre doğru ipliği ve iğneyi seçiniz.

Kullanılabilir malzeme türleri	İnce	Orta kalın malzeme	Kalın
Maksimum iplik kalınlığı (Nm)	120	60	30
İğne kalınlığı (1/100mm)	#10	#12-#16 (80-100)	#18-#19 (110-120)
İğne tipi	1910-05(135×9)		
Eşit boyutlarda diğer uygun iplikler de kullanılabilir			

Tablo 1.1: Malzemeye göre iğne ve iplik numaraları

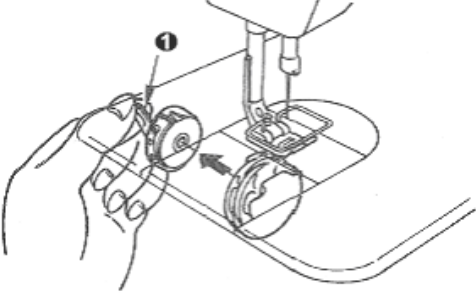
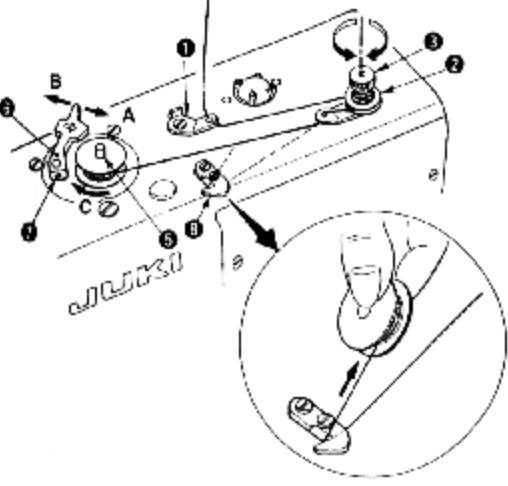
UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Makinenin iğne sistemini belirleyerek, tornavida, zikzak makine iğnesi ve zikzak makinesini çalışma ortamında hazırlayınız.	
Ø Dikilecek kumaş kalınlığına uygun makine iğnesi kalınlığını seçiniz.	
Ø İğneyi en üst konumuna yükseltmek için el çarkını kullanınız.	Ø Açık ise makine şalterini kapatınız.
Ø İğne kelepçe vidasını (2) gevşetiniz. İğnenin (1) üzerindeki uzun kanal (B) size bakacak şekilde tutunuz. (İğne boyunu kavrayıcıya bakacak şekilde iğne yerleştirilir.).	Ø Tornavida kullanarak iğne vidasını gevşetiniz.
	A- Boyun B- Uzun kanal 1. İğne 2. İğne vidası
Ø İğneyi yukarı çıkana kadar iğne milinin deliğine ok yönünde yerleştiriniz.	Ø İğneyi cımbız ile tutarak yerleştiriniz. Yerleşimde iğne deliğinin dönük olmamasına dikkat ediniz. İğne vidasını tornavida yardımı ile sıkıştırınız.
Ø Vidayı (2) sağlam biçimde sıkınız.	Ø İğne vidasını sıkıştırırken iğne deliğinin dönmemesine özen gösteriniz.
Ø İğnenin üzerindeki uzun kanalın (B) size dönük olmasına dikkat ediniz.	Ø İğne takıldıktan sonra ilk hareketi elle verilmesi gerekir. İğnenin doğru takıldığından, hiçbir yere çarpmadığından emin olduktan sonra çalışmaya başlanmalıdır.

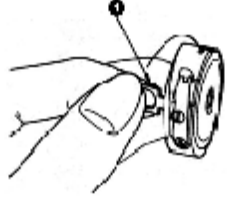
1.3. Makineye İplik Takma İşlemleri

1.3.1. Makineye Alt İplik Takma İşlemleri

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
	<ul style="list-style-type: none">Ø İğneyi üst ölü noktaya getirmek için el çarkını çeviriniz.Ø Mekiğin mandalını (1) çekerek mekiği dışarı alınız.
	<ul style="list-style-type: none">Ø Masurayı sarma miline <input type="checkbox"/> gidebildiği kadar itiniz.Ø İplik çardağından gelen bobin ipini resimde gösterilen 1-2-3 noktalarından çekerek, masuraya birkaç tur sarınız.Ø Masura sarma durdurucusuna <input type="checkbox"/> A yönünde basınız ve dikiş makinesini çalıştırınız. Masura C yönünde döner ve iplik masuraya sarılır. Masura sarıcı mili <input type="checkbox"/>, sarma işlemi sona erdiği anda otomatik olarak durur.Ø Masurayı çıkartınız ve bobin ipliğini, iplik kesme elemanı ile <input type="checkbox"/> kesiniz.
<ul style="list-style-type: none">Ø Masuraya sarılacak iplik miktarını belirlemek için, ayar vidasını <input type="checkbox"/> gevşetiniz ve masura sarma durdurucusunu <input type="checkbox"/> A veya B yönüne alınız. Sonra tespit vidasını <input type="checkbox"/> sıkınız.	<ul style="list-style-type: none">Ø A yönü: AzaltmaØ B yönü: Arttırma

	<ul style="list-style-type: none"> Ø Masuranın ortası ile iplik tansiyon diskinin ortası aynı hizada olması gerekir. Ø Masuranın alt kısmına sarılan iplik miktarı fazla olduğunda, iplik tansiyon diskinin □konumunu sol taraftaki resimde gösterildiği gibi A yönüne doğru alınız ve masuranın üst kısmına sarılan iplik miktarı fazla olduğu zaman, sol taraftaki resimde gösterildiği gibi B yönüne doğru alınız.
<p>Ø Masura ipliğinin masuraya düzgün sarılmaması durumunda, somunu □gevşetiniz ve iplik tansiyon diskinin □yüksekliğini ayarlamak için, masura iplik tansiyonunu çeviriniz. Ayar işleminden sonra, somunu □sıkınız.</p>	
	<ul style="list-style-type: none"> Ø Masura ipliği sarıcısı ünitesinin ayarlarını yapmak için iplik tansiyon somununu □çeviriniz.
<p>Ø Masuranın mekiğe takılması</p>	<ul style="list-style-type: none"> Ø Masura 1'i mekik muhafazası 2'ye takın Ø İlk önce ipliği yay 4'ün altından, iplik yarığı 3'ten geçirin. Ø Sonra ipliği iplik yarığı 5'ten A veya B aralığına yönlendirin. Kumaş parçasına bağlı olarak, iplik geçirme sırasında A veya B aralıkları arasında seçim yapmak mümkündür: Ø A:İnce malzemeler için Ø B:Orta kalınlıkta malzemeler için Ø İplik gerginliğini vida 6'yı döndürerek ayarlayın.
<p>Ø Masuranın mekikte ok yönünde döndüğünden emin olunuz.</p>	
<p>Ø Mekik yuvasının takılması ve çıkartılması</p>	<ul style="list-style-type: none"> Ø İğneyi üst ölü noktaya getiriniz. Ø Mekiğin mandalını □kaldırınız ve yandaki resimde gösterildiği gibi 2 parmağınızın arasında tutunuz. Ø Mekiği çağanoz milinin içinde



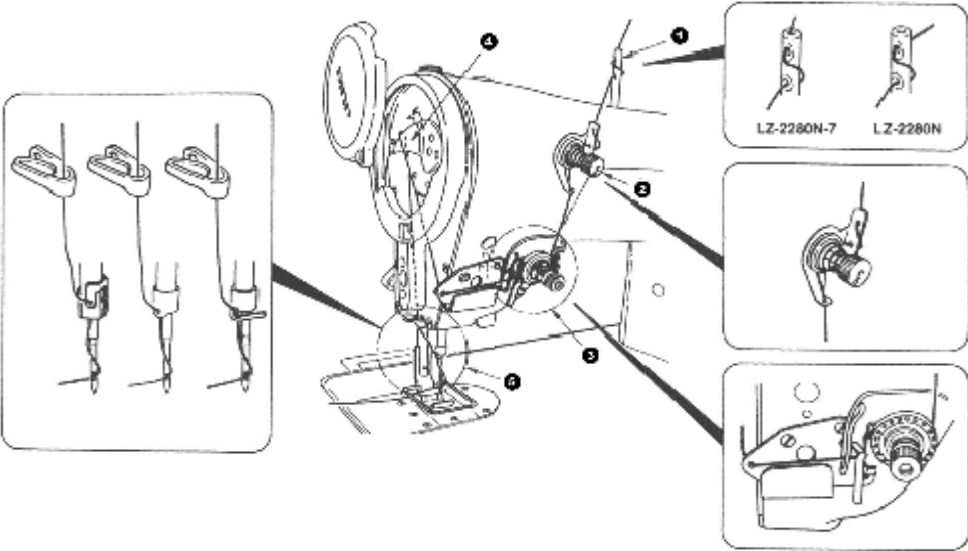
tutulacak ve alt haznedan eliniz yardımıyla ilerleyecek şekilde yerleştiriniz.

Ø Kapanma pozisyonunda durması için mekik mandalını serbest bırakınız.

Ø Mekiği makineye yerleştirirken ayak pedalına kesinlikle basmayınız.

1.3.2. Makineye Üst İplik Takma İşlemleri

UYGULAMA FAALİYETİ

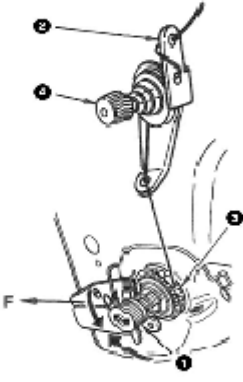
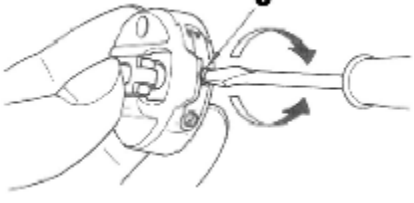
İşlem Basamakları	Öneriler
<p>Ø Makine çardağına bobin ipliğini yerleştiriniz. Çardağın üst hizasındaki iplik çengelinden ipliği geçiriniz</p>	<p>Ø Makine şalterini kapatınız</p>
	
<p>Ø Çardaktan gelen iplik, numara sırası ile gösterilen yerlerden geçirilmelidir.</p>	<p>Ø Üst ipliğin doğru sıra ile takılmaması halinde iplik kopması ve dikiş atlamaları oluşacağını unutmayınız.</p>
<p>Ø Çardaktan gelen ipliği sıra ile iplik kılavuz pimi, iplik tansiyon kancası, üst iplik gerdirici (iplik tansiyon), iplik çengeli, iplik verici (horoz), iğne mili çengeli ve iğne deliğinden geçiriniz</p>	<p>Ø İğne deliğinden ipliği, soldan sağa doğru geçiriniz.</p>
<p>Ø Üst ipliği sol elinizle tutunuz. Makinenin ayak pedalına hafif basarak, sağ elinizle makinenin el çarkını kendinize doğru bir tur çeviriniz. Üst ipliği çekerek alt ipliği yukarı alınız.</p>	
<p>Ø Makine başındaki ayak kolunu kullanarak, makine ayağını indiriniz.</p>	
<p>Ø Diz pedalını kullanarak üst ve alt ipliği makine ayağının arkasına alınız.</p>	

1.4. Zikzak Makinesinde Dikiş Ayarları Yapma İşlemleri

Zikzak dikiş makinelerinin marka özelliğine göre ayar yapma düzenleri değişik şekillerdedir. Her markanın el kitapçığında nasıl ayarlanacağı belirtilmiştir.

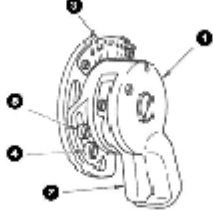
1.4.1. Üst İplik Gerginlik Ayarı Yapma

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
	<ul style="list-style-type: none">ØTansiyon, üst iplik gerginliğini ayarlar. Tansiyon somununun saat yönüne çevrilmesi iplik gerginliğini artırır, saat yönünün tersine çevrilmesi ise azaltır.ØTansiyondan geçen üst ipliği F yönünde çektiğimizde, iplik rahat gelmiyorsa tansiyon ayarlama somununu gevşetiniz, bol gelmesi durumunda ise tansiyon ayarını sıkınız.
<p>ØAlt iplik ayarı yapma</p> 	<ul style="list-style-type: none">ØMekik ipliğinin tansiyonu, tansiyon ayarlama vidasının çevrilmesi ile ayarlanabilir.ØArttırmak (sıkmak) için saat yönünde çeviriniz.ØAzaltmak (gevşetmek) için ise saat yönünün tersine çeviriniz.

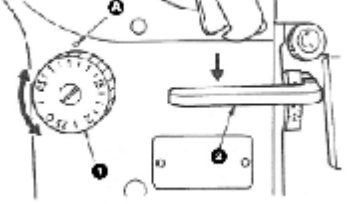
1.4.2. Zikzak Genişliğinin Ayarlanması

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
	<p>Ø Zikzak genişliği düğme □ ile ayarlanır. 1. Kolu □ parmağınızla itiniz.</p> <p>Ø Kolu bastırırken düğmeyi çeviriniz ve □ ölçekte gösterilen işaretli hattı istenen zikzak genişliğine ayarlayınız.</p> <p>Ø Kolu bırakınız. Düğme verilen pozisyonda kilitlenecektir.</p>

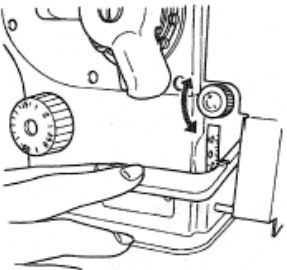
1.4.3. Dikiş Uzunluğunun Ayarlanması

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
	<ul style="list-style-type: none">Ø Dikiş uzunluk düğmesini işlenen dikiş uzunluğu makine kolundaki işaretli noktaya (A) karşılık gelecek şekilde çeviriniz.Ø Dikiş uzunluk düğmesindeki numaralar "mm" cinsinden ifade edilir.Ø Makine çalışırken dikiş uzunluğu ayarı yapmayınız.

1.4.4. Sık Adımlı Dikişlerin Ayarlanması

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
	
<p>Ø Düğmeyi, besleme koluna bastırılırken çevirseniz besleme kolu hareket edecektir. Dikiş uzunluğunu sık adımlı dikiş özelliğine göre ayarlayınız.</p>	
<p>Ø Ters beslemeli dikiş uzunluğunu kısaltmak için düğmeyi “+” yönünde çeviriniz (besleme yönü normal yöne döner)</p> <p>Ø “2” normal beslemeli dikiş uzunluğu 2 mm ve “-2” ise ters beslemeli dikiş uzunluğu 2 mm demektir.</p>	
<p>Ø Sık adımlı dikiş işlemi, tek dokunmalı tip ters beslemeli dikiş düğmesi devreye sokulduğunda normal dikiş modunda ayarlanabilir. Besleme dişlisi ters yönde hareket etmeyecek, normal besleme dikiş uzunluğu azaltılacaktır.</p>	<p>Ø Düğmedeki derecelerin referans amaçlı kullanıldığını unutmayınız. Bu yüzden bitirilen dikişleri gözlemlerken sık adımlı dikiş işleminin ayarlarını da yapınız.</p>

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet kapsamında kazandığınız bilgileri, aşağıdaki soruları cevaplayarak belirleyiniz.

SORULAR

1. Zikzak dikişlerde, dikiş uzunluğu, bir batımdan diğer batıma olan aralıklarda dikiş boyunca ölçülür. Dikiş genişliği, dikiş uzunluğuna dikey durumdaki aralıktır. Dikiş aralığı, dikiş boyunca bir batımdan diğer batıma olan aranın ölçülmesi ile bulunur.

DOĞRU()

YANLIŞ ()

2. Dikiş kaydırması, iğnenin bir kenardan dikişe doğru kayması anlamına gelir. Sol dikiş konumunda sağ kenardan sola, sağ dikiş konumunda sol kenardan sağdır.

DOĞRU()

YANLIŞ ()

3. Aşağıdakilerden hangisi zikzak makinesi çeşitlerinden değildir?

- A. Diker zikzak dikiş makinesi
- B. Kollu zikzak makinesi
- C. Elektronik programlı zikzak dikiş makinesi
- D. Burunlu diker zikzak dikiş makinesi

4. Aşağıdakilerden hangisi zikzak dikiş makinesinin bölümlerinden değildir?

- A. Dikiş kadranı
- B. İplik çardağı
- C. Lüper kapağı
- D. Pedal

5. Aşağıdakilerden hangisi geri besleme tuşunun görevidir?

- A. Baskı ayağını sabitleyerek kaldırır.
- B. Dikiş işlemi boyunca basıldığı sürece makine ters dikiş yapar.
- C. İstenilen ilmek uzunluğu ayar çarkı döndürülerek ayarlanır.
- D. Kapaklı dikiş veya programlanmış desen dikerken, bu düğmeye basıldığında makine durur; deseni tersten diker.

6. Aşağıdakilerden hangisi dikiş uzunluğu ayarlayıcısını tanımlar?

- A. İlmek uzunluğu ayar düğmesi
- B. Baskı ayağı sabitleyicisi
- C. Sık adımlı dikiş kalkanı
- D. Pedal bağlantı mili

7. İğne üzerindeki numara büyüdükçe iğne inceler, küçüldükçe kalınlaşır.
DOĞRU() YANLIŞ ()
8. İnce kumaşlarda # 10,orta kalın kumaşlarda #12-#16, kalın kumaşlarda #18-#19 numara iğne kullanılır.
DOĞRU() YANLIŞ ()
9. Aşağıdakilerden hangisi zikzak makinesine iğnenin nasıl takılacağını doğru ifade eder?
A. İğne üzerindeki uzun kanal sol yana bakacak şekilde takınız.
B. İğne üzerindeki uzun kanal sağ yana bakacak şekilde takınız.
C. İğne üzerindeki uzun kanal arkaya bakacak şekilde takınız.
D. İğne üzerindeki uzun kanal size (öne) bakacak şekilde takınız.
10. Mekik ipi gerginliğini azaltmak için ,tansiyon ayarlama vidasını saat yönünde çeviriniz.
DOĞRU() YANLIŞ ()

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konuları faaliyete dönerek tekrarlayınız.

Cevaplarınız doğru ise diğer öğrenme faaliyetine geçebilirsiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 2

AMAÇ

Gerekli ortam sağlandığında bu faaliyette verilecek bilgi ve beceriler doğrultusunda zikzak makinesini seri bir şekilde kullanabilecek, makinede oluşabilecek dikiş hatalarını giderebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Ø Zikzak makinesinin nasıl ve nerelerde kullanıldığını, hangi dikiş bozukluklarının oluşabileceğini araştırınız. Bilgilerinizi arkadaşlarınıza sununuz.


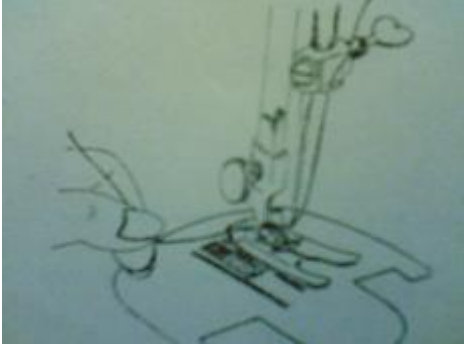
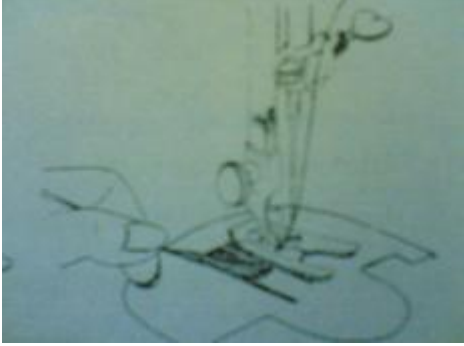
2. ZIKZAK MAKİNESİNİN KULLANIMI

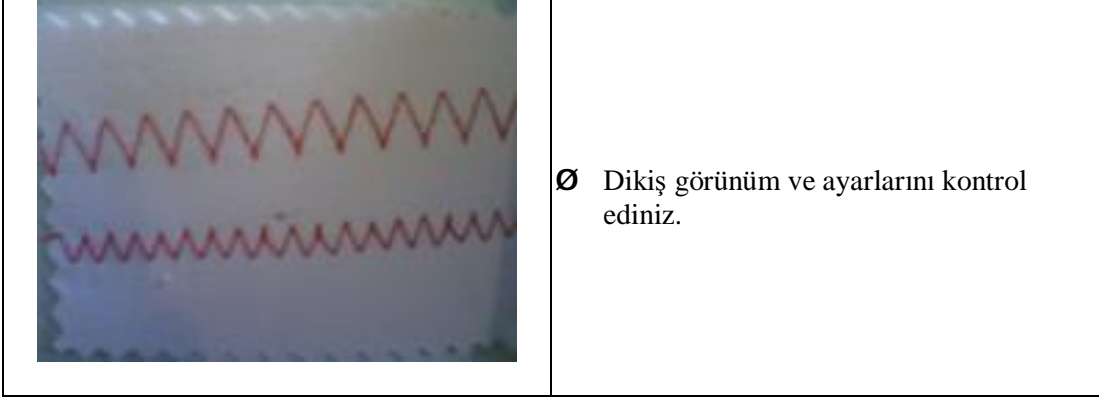
2.1. Zikzak Makinesini Kullanma İşlemleri

Zikzak dikişi, genellikle süsleme amacıyla kullanılan bir tür çift baskı dikişidir. Zikzak dikiş, kenar temizleme dikişlerinde, süslemelerde (iç giyim vb.) ve astar dikişlerinde kullanılır. Çift baskı dikişine nazaran daha esnektir. Giyim (iç giyim) parçalarının kenar kapama ile birlikte, süsleme dikişleri (piko) zikzak dikiş ile yapılır. Zikzak dikiş makinelerinin desen ayarlaması her makinenin özelliğine göre farklılık gösterir. Bu farklılıklar için makineye ait el kitapçığından yararlanılmalıdır.

2.1.1. Zikzak Süsleme Dikişi Yapma

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
	<ul style="list-style-type: none">Ø Model özelliğine göre makineyi zikzak dikişe hazırlayınız.
	<ul style="list-style-type: none">Ø Alt ipliği üste alınız.Ø Kumaşa (malzemeye) ve dantele uygun iğne seçiniz. (Dantel çalışmalarında kullanılan iğneler eski ise yırtılmalara sebep olur)
	<ul style="list-style-type: none">Ø Alt ve üst ipliği birlikte tutarak baskı ayağı arkasına geçiriniz.Ø Deneme parçasını baskı ayağı altına yerleştirerek baskı ayağını indiriniz.Ø Deneme parçası üzerinde makine özelliğine göre zikzak genişlik ve sıklık ayarını yapınız. Uygun zikzak boyutunu seçiniz.




2.1.2. Dantel Tutturma

El örgüsü veya piyasada mevcut hazır danteller kullanılır. Tutturulacak dantel uygulanacak kumaş(malzeme)çeşidine uygun olarak seçilmeli, kalınlık ve cins olarak uyumlu olmasına dikkat edilmelidir. Dantel tutturma, ara ve kenar danteli tutturma olarak iki şekilde uygulanır.


2.1.2.1. Kenar Danteli Tutturma

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Kumaş ve danteli hazırlayıp ütöleyiniz.	
Ø Dantelin dikileceği yeri belirleyiniz.	
Ø Dantelin yüzünü kumaşın yüzüne, tutturulacak kenarı da kumaşta hazırlanan yere yerleştiriniz.	
Ø Makineyi özelliğine göre zikzak dikiş ayarlayınız.	Ø Uygun zikzak boyutunu seçiniz.
Ø Alt ipliği üste çıkarınız.	Ø Kumaşa (malzemeye) ve dantele uygun iğne seçiniz.
Ø Alt ve üst ipliği birlikte tutarak baskı ayağının arkasına geçiriniz.	
Ø Dantel tutturulan kısmın başlangıç noktasını baskı ayağının altına yerleştirerek baskı ayağını indiriniz.	
	Ø İğnenin sağa hareketi kumaşa, sola hareketi dantele batacak şekilde zikzak dikiş yapınız.

2.1.2.2. Ara Danteli Tutturma

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Kumaş ve danteli hazırlayıp ütöleyiniz.	
Ø Dantel genişliği ve boyuna göre uygulanacak yeri kumaşın yüzüne işaretleyiniz.	
Ø Danteli hazırlanan yere kumaşın yüzünden yerleştiriniz.	
Ø Makineyi özelliğine göre zikzak dikişe ayarlayınız.	Ø Uygun zikzak boyutunu seçiniz.
Ø Alt ipliği üste alınız	Ø Kumaşa ve dantele uygun iğne seçiniz.
Ø Alt ve üst ipliği birlikte tutarak baskı ayağının arkasına geçiriniz	
Ø Dantel tutturulan kısmın başlangıç noktasını baskı ayağının altına yerleştirerek dantelin etrafından zikzak dikiş yapınız.	
Ø Dantelin altında kalan kumaşı, tersten ve tam ortadan dantel boyuna her iki tarafta 0.5-1cm kalacak şekilde kesiniz.	Ø Kumaşı keserken dikkat ediniz giysiyi veya danteli kesmeyiniz.
	Ø Payları çıtlatarak, paylar görünmeyecek şekilde geriye doğru ütöleyiniz.

2.2. Zikzak Makinesinde Oluşabilecek Dikiş Hataları ve Giderme Yöntemleri

Sorun	Nedeni	Düzeltilici Önlemler
İplik kopması	1-İplik, iplik verici (horoz) ünitesinde takılıyor.	Zedelenmiş parçayı temizleyiniz veya değiştiriniz.
	2- İğne ipliği yanlış şekilde Takılmış	İpliği doğru şekilde takınız.
	3-İplik, çağanozda takılıyor	Çağanozu temizleyiniz.
	4- İğne ipliği çok gergin ya da çok gevşek.	Tansiyonunu ayarlayınız.
	6- Tansiyon yayı çok yüksek ya da çok alçak.	Yayı değiştiriniz.
	7- Hareketli tansiyon yayı çok uzun ya da çok kısa.	Hareketli tansiyon yayının strokunu ayarlayınız. (8-12 mm).
	8-Çağanoz ve iğne zamanlaması birbiriyle eşleşmiyor.	Çağanoz ayarı yapınız.
	9-Çağanoz iplik yolunda, mekikte, iplik verici kolunda çizik.	Çizik yeri tespit ederek parçayı temizleyiniz veya değiştiriniz.
	10- a.İplik uygun değil. İpliğin kalitesi kötü. b.İplik iğneye göre çok kalın. c.İplik sıcaklık yüzünden kopmuş.	İyi kalitede iplik kullanınız. Uygun iplik ya da iğne kullanınız. Silikonlu yağ ünitesini kullanınız.
	11-Makine dikiş atlatıyor.	İğne takımını kontrol ediniz. İğne mili ve çağanoz ayarına bakınız.
	Dikiş atlama	1-İğne yanlış şekilde takılmış. a.İğne, iğne miline tam olarak yerleştirilmemiş. b.İğne boynu kavrayıcı uçla karşı karşıya gelmiyor. c.Uzun kanal ters yöne takılmış.
2-İğne uygun değil. a.İğne eğilmiştir. b.İğnenin kalitesi iyi değil. c.İğne, ipliğe göre çok ince. d.Kör iğne kullanılmış		İğneyi yenisi ile değiştiriniz. İyi kalitede iğne kullanınız. Uygun iplik ya da iğne kullanınız. İğneyi yenisi ile değiştiriniz.
3-Çağanozun ucu yeteri kadar		Çağanozun ucunu su zımparası


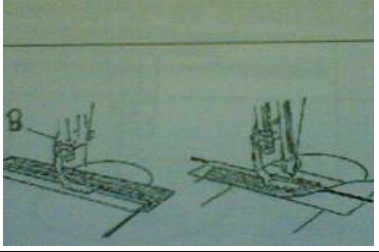

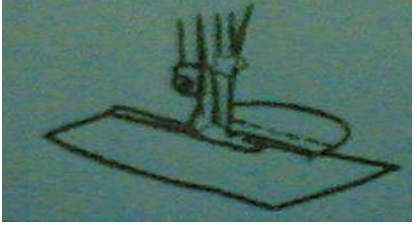
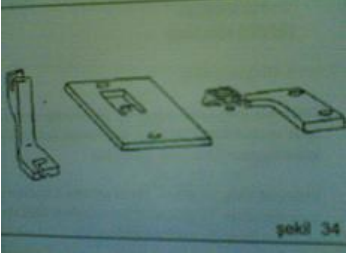
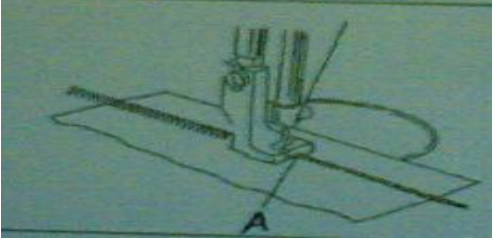
	keskin değil ya da hasar görmüş.	ile zımparalayınız ya da yenisiyle değiştiriniz.
	4-Çağanoz ve iğne zamanlaması birbiriyle eşleşmiyor.	Çağanoz ayarı yapınız.
	5-İğne milini yüksekliği doğru ayarlanmamış.	İğne yükseklik ayarını yapınız.
	6-İğne ve çağanoz arasındaki mesafe çok fazla.	Çağanoz ayarı yapınız.
	7-Yardımcı iplik verici yay pozisyonu yanlış.	Yardımcı iplik verici kolunun pozisyonunu ayarlayınız.
Üst dikiş hataları	1-Üst iplik bol geliyor	Tansiyonu sıkınız.
	2. Üst iplik sıkı geliyor	Tansiyonu gevşetiniz.
	3-Çağanoz ve iğne zamanlaması birbiriyle eşleşmiyor.	Çağanoz ayarını kontrol ediniz.
	4-İplik iğneye göre çok kalın.	Uygun iplik ya da iğne kullanınız.
Alt iplik hataları	1- Alt iplik gevşek geliyor	Masura ipliğinin tansiyonunu arttırınız.
	2. Alt iplik sıkı geliyor.	Tansiyon ayarı yapınız.
	2-Masura ipliği doğru şekilde sarılmamış.	İplik sarımını düzgün yapınız.
	3-Çağanoz iplik yolunda, mekikte, iplik verici kolunda çizik.	Çiziği su zımparasıyla temizleyiniz veya parçayı değiştiriniz.
İğne kırılması	1-İğne eğilmiş.	İğneyi yenisi ile değiştiriniz.
	2-İğnenin kalitesi iyi değil.	İyi kalitede iğne kullanınız.
	3-İğne, iğne miline tam olarak yerleştirilmemiş	İğnenin iğne yuvasına tam oturmasını sağlayınız.
	4-İğne çağanoza temas ediyor.	Çağanoz ayarı yapınız.
	5-İğne, kumaşa göre çok ince.	Uygun bir iğne ile değiştiriniz.
	6-Plakanın iğne deliği çok dar.	
	7-İğne, plakaya temas ediyor.	
	8-İğne, baskı ayağına temas ediyor.	

2.3. Zikzak Makinesinde Kullanılan Aparatlar

Zikzak makinelerinde aparatlar, çalışma kolaylığı sağlamak ve zamandan tasarruf etmek amacıyla kullanılır. Kullanılabilecek aparatlar, fermuar ayağı, kenar katlama ayağı, gövde sarma ayağı vb olabilir.

2.4. Zikzak Makinesine Aparat Takma İşlemleri

Çok işlevli baskı ayağını çıkarttıktan sonra, aparat olarak kullanılan dikiş makinesi ayaklarını takabiliriz. Vidayı gevşeterek çok işlevli baskı ayağını çıkartınız. Aparat ayağı, ayak miline yerleştirdikten sonra vidayı sıkınız. Ayak ve transport dişlilerinin birbirleriyle tamamen örtüşmüş olmalarına dikkat ediniz.

Fermuar Ayağı	
	
Kenar Katlama Ayağı	
	
Gövde Sarma Ayağı	
	

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde zikzak dikiş makinesinin kullanımı ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşınızla değiştirerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
1	Çalışma ortamını eksiksiz olarak hazırladınız mı?		
2	Zikzak makinesini tekniğe uygun olarak dikime hazırladınız mı?		
3	Dikiş ayarını dikilecek kumaşın özelliğine uygun olarak yaptınız mı?		
4	Deneme parçası üzerinde dikiş denemesi yaptınız mı?		
5	Zikzak makinesinde zikzak süsleme dikişi işlemi kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı?		
6	Zikzak makinesinde kenar danteli tutturma işlemi kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı?		
7	Zikzak makinesinde ara danteli tutturma işlemi kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı?		
8	Zamanı iyi kullanmaya özen gösterdiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz çalışmayı değerlendiriniz ve bunun sonucuna göre eksikleriniz varsa uygulamaları tekrarlayınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet kapsamında kazandığınız bilgileri, aşağıdaki soruları cevaplayarak belirleyiniz.

SORULAR

1. Zikzak dikişi, genellikle süsleme amacıyla kullanılan bir tür çift baskı dikişidir.
DOĞRU() YANLIŞ ()
2. Aşağıdakilerden hangisi iç giyimde kullanılan zikzak dikiş işlemlerinden değildir?
A) Zikzak süsleme dikişi yapma
B) Ara danteli tutturma
C) İlik açma
D) Kenar danteli tutturma
3. Aşağıdakilerden hangisi iplik kopma nedenlerinden değildir?
A) İğne yanlış şekilde takılmış.
B) Üst iplik yanlış şekilde takılmış.
C) Üst iplik çok gergin.
D) İplik kalitesi kötü.
4. Aşağıdakilerden hangisi dikiş atlama nedenlerinden biridir?
A) İplik çağanozda takılıyor.
B) İğne uygun değil.
C) Tansiyon yayı çok uzun ya da çok kısa.
D) Tansiyon yayı çok yüksek ya da çok alçak.
5. İğne dikiş atlamasına neden oluyorsa aşağıdakilerden hangisi düzeltici önlemlerden değildir?
A) Çağanozu su zımparasıyla temizleyiniz ya da yenisiyle değiştiriniz.
B) İğneyi yenisi ile değiştiriniz.
C) İyi kalitede iğne kullanınız.
D) Uygun iplik ya da iğne kullanınız.
6. Aşağıdakilerden hangisi iğne kırılması nedenlerindedir?
A) İğne ve çağanoz arasındaki mesafe çok fazla.
B) Masura ipliği doğru şekilde sarılmamış.
C) Üst iplik tansiyonu çok gevşek.
D) İğne eğilmiş.

7. Aşağıdakilerden hangisi iplik kopmasının düzeltici önlemleri arasında değildir?
- A) İpliği doğru şekilde takınız.
B) İğneyi tam olarak yerleştiriniz.
C) İyi kalitede iplik kullanınız.
D) Hareketli tansiyon yayının tansiyonunu ayarlayınız.
8. Çaçanoz ve iğne zamanlamasının birbiriyle eşleşmemesi iplik kopması, dikiş atlaması ve gevşek dikiş bozukluklarının ortak nedenidir.
DOĞRU() YANLIŞ ()
9. Aşağıdakilerden hangisi iğne kırılmasının düzeltici önlemlerindendir?
- A) Tansiyon vidasını sıkınız.
B) Masura ipliğini düzgün olarak sarınız.
C) İğneyi iğne miline tam oturtulmalıdır.
D) İplik gerginliğini arttırın.
10. Aşağıdakilerden hangisi zikzak makinesinde kullanılan aparatlardan değildir?
- A) Fermuar ayağı.
B) Gövde sarma aparatı.
C) Kenar katlama aparatı.
D) Çıma aparatı.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konuları faaliyete dönerek tekrarlayınız.

Cevaplarınız doğru ise diğer öğrenme faaliyetine geçebilirsiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 3

AMAÇ

Bu faaliyette uygun ortam sağlandığında, kazandırılacak bilgi ve beceriler ve kullanım kılavuzu doğrultusunda zikzak makinesinin temizlik ve bakım işlemlerini yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Ø Zikzak makinesini uzun süre arızasız kullanılabilmesi ve düzgün çalışabilmesi için neler yapılması gerektiğini araştırarak arkadaşlarınızla paylaşınız.

3. ZIKZAK DİKİŞ MAKİNESİNİN TEMİZLİK VE BAKIMI

3.1. Zikzak Makinesinin Günlük Temizlik İşlemleri

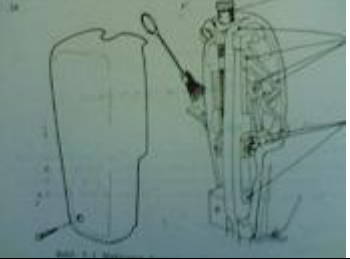
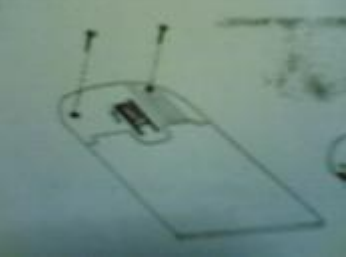


Makinenin uzun zaman kullanılması ve düzgün çalışabilmesi için temizliğine ve yağlanmasına dikkat edilmelidir.


Temizleme ve yağlama işlemleri, makinenin kullanım süresine göre ayarlanmalıdır. (Günlük, haftalık, aylık).

Baskı ayağı, iğne plakası, transport dişlisi ve çığanoz gibi parçaların etrafında toplanmış olabilecek iplik artıklarını ve tozları gidermek gerekir. Sürekli kullanılan bir makine sık sık yağlanmalı ve temizlenmelidir. Kullanılan yağ cinsi iyi cins ve ince olmalıdır.

Makinenin temizlik ve bakımı için gerekli araç-gereçler: Büyük-küçük tornavida, temizleme fırçası, makine yağı, temizlik bezi, kompresör vb.dir.

UYGULAMA FAALİYETİ

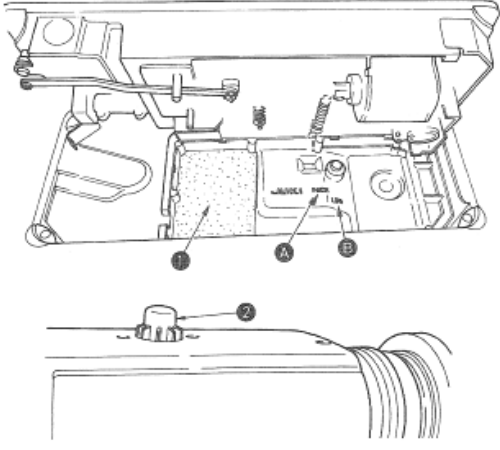
İşlem Basamakları	Öneriler
	<ul style="list-style-type: none">Ø Alın kapağı vidasını çıkararak içinde biriken tozları temizleyiniz.Ø Tornavida, kompresör ve temizleme fırçası kullanınız.
<ul style="list-style-type: none">Ø Tansiyonu temizleyiniz.Ø Gövde üzerindeki zikzak ayar bölümlerini temizleyiniz.	<ul style="list-style-type: none">Ø Tansiyonu sökerek temizleyiniz.
	<ul style="list-style-type: none">Ø Vidayı sökerek dikiş plakasını çıkarınız.
	<ul style="list-style-type: none">Ø Dişlileri sökerek temizleyiniz. Kompresör ve fırça yardımıyla transport aksamını temizleyiniz.
<ul style="list-style-type: none">Ø Makinenin başını arkaya yatırınız.	
	<ul style="list-style-type: none">Ø Makine özelliğine göre çağanozu çıkartınız.Ø Temizlik sırasında çağanoz yatağını söktüyseniz, çağanoz ayarlarını tekrar yapınız.

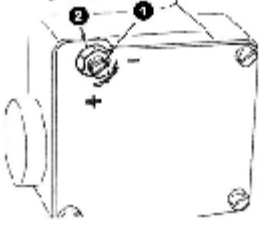
	<p>Ø Mekik yatağını cımbız ve fırçayla temizleyiniz.</p> <p>Ø Makinenin alt kısmını kompresör yardımı ile temizleyiniz.</p>
<p>Ø Motoru temizleyiniz.</p>	

3.2. Zikzak Makinesini Yağlama İşlemleri

Temizliği yapılan makinenin temizlik işlem sırası ve makine özelliğine göre yağlama böleneklerini ve bağlantı yerlerini yağlamak gerekir.

UYGULAMA FAALİYETİ

	<ul style="list-style-type: none">Ø Makinenin uygunsuz çalıştırılması sonucu oluşabilecek yaralanmalardan korunmak için önce makinenin fişini prizden çekiniz.Ø Makine motorunun dönmesinin tamamen durduğundan emin olunuz.
Ø Karteri ile “YÜKSEK” yağ seviyesine kadar doldurunuz A	
Ø Yağ seviyesi “DÜŞÜK” yağ seviyesini gösterir göstermez kartere yağ koyunuz B	
Ø Yağlama işlemi yapıldıktan sonra dikiş makinesini çalıştırınız. Makine normal olarak çalıştığı sürece yağ damlaması yağ penceresinden □ görülecektir.	Ø Yağ damlama miktarının karterdeki yağ miktarı ile bir ilgisi yoktur. Bu yüzden yağ damlama miktarı hakkında endişelenmeyiniz.
Ø Kartere köpüklü poliüretan koyunuz. □ Yağı değiştirirken süngeri sıkınız ve karterde birikmiş olan tozu siliniz.	
Ø Parça kumaş üzerinde dikiş denemesi yaparak, yağın hareketini gözlemleyiniz	
Ø Çığanozdaki yağ miktarının ayarlanması	

	<p>Ø Makinenin beklenmedik şekilde çalışması ile oluşabilecek kazaları önlemek için yağlama işlemi bitene kadar fişi prize takmayınız.</p>
<p>Ø Makine kafasını yatırınız ve çağanoz tahrik mili dişli kutusuna <input type="checkbox"/> takılı ayarlama vidasını çevirerek yağ miktarını ayarlayınız.</p>	<p>Ø Yağın cildinizde tahriş ya da kızarıklığa neden olmasını önlemek için vücudunuzda yağın bulaştığı yerleri (özellikle gözlerinizi) hemen su ile yıkayınız.</p>
<p>Ø <input type="checkbox"/> Vidayı saatin dönme yönünde, “+” ya doğru çevirerek çağanoza giden yağ miktarını artırın.</p>	<p>Ø Yağ kazayla yutulursa ishal ya da kusma durumu oluşabilir. Yağı çocukların ulaşamayacağı bir yere koyunuz.</p>
<p>Ø Azaltmak için ise ayarlama vidasını “-“ yönünde çeviriniz.</p>	
<p>Ø Ayarlama işleminden sonra, somunu sıkarak ayarlama vidasını sabitleyiniz. <input type="checkbox"/></p>	

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet kapsamında kazandığınız bilgileri, aşağıdaki soruları cevaplayarak belirleyiniz.

SORULAR

1. Aşağıdakilerden hangisi temizleme ve yağlama işlemlerinin yapıış periyotlarından değildir?
A) Günlük
B) Saatlik
C) Haftalık
D) Aylık
2. Aşağıdakilerden hangisi zikzak makinesini temizlemede kullanılan araçlardır?
A) Temizlik bezi-temizlik fırçası-makine yağı
B) Makine yağı- tornavida-deterjan
C) Kompresör- temizlik fırçası- pens- tornavida
D) Pens-temizlik fırçası- -tornavida
3. Aşağıdakilerden hangisi çağanozdaki yağ miktarının nasıl ayarlandığını doğru ifade eder?
A) Vidayı saat yönünde +'ya doğru çevirerek çağanoza giden yağ miktarını azaltınız
B) Vidayı saat yönünde -'ye doğru çevirerek çağanoza giden yağ miktarını arttırınız
C) Vidayı sıkıp sabitleyerek yağ miktarını azaltınız
D) Vidayı saat yönünde +'ya doğru çevirerek çağanoza giden yağ miktarını arttırın, - yönünde çevirerek azaltınız.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konuları faaliyete dönerek tekrarlayınız.

Cevaplarınız doğru ise diğer öğrenme faaliyetine geçebilirsiniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

Zikzak makinesini dikime hazırlayarak, parça kumaşlarda;

- Ø Zikzak süsleme dikiş örnekleri yapınız.
- Ø Zikzak dikiş ile kenar danteli dikişiniz.
- Ø Zikzak dikiş ile ara danteli dikişiniz.

Süre: 4 Saat

KONTROL LİSTESİ

Modül değerlendirmede yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşınızla değiştirerek ölçeye göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
1	Çalışma ortamını eksiksiz olarak hazırladınız mı?		
2	Dikilecek ürünün kalınlığına uygun iğne seçtiniz mi?		
3	İğneyi makineye tekniğe uygun olarak taktınız mı?		
4	Malzemeye uygun iplik seçtiniz mi?		
5	Zikzak makinesine üst ipliği doğru olarak taktınız mı?		
6	Zikzak makinesine alt ipliği doğru olarak taktınız mı?		
7	Deneme parçası üzerinde dikiş denemesi yaptınız mı?		
8	Parça kumaş üzerinde, zikzak süsleme dikiş işlemlerini kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı?		
9	Parça kumaş üzerinde, ara danteli dikim işlemini kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı?		
10	Parça kumaş üzerinde; kenar danteli dikim işlemini kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı?		
11	Çalışmalarınızı görselliğe önem vererek dosyaladınız mı?		
12	Çalışmalarınızda zamaniyi kullandınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa, modülde ilgili konuya dönerek işlemleri tekrarlayınız.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ - 1 CEVAP ANAHTARI

Cevap 1	DOĞRU	Cevap 7	YANLIŞ
Cevap 2	YANLIŞ	Cevap 8	DOĞRU
Cevap 3	B	Cevap 9	D
Cevap 4	C	Cevap 10	YANLIŞ
Cevap 5	B		
Cevap 6	A		

ÖĞRENME FAALİYETİ - 2 CEVAP ANAHTARI

Cevap 1	DOĞRU	Cevap 6	D
Cevap 2	C	Cevap 7	B
Cevap 3	A	Cevap 8	DOĞRU
Cevap 4	B	Cevap 9	C
Cevap 5	A	Cevap 10	D

ÖĞRENME FAALİYETİ - 3 CEVAP ANAHTARI

Cevap 1	B
Cevap 2	C
Cevap 3	D

Öğrenme faaliyetleri ve ölçme değerlendirilmede istenen çalışmaları başarıyla tamamladıysanız öğretmeninizle iletişim kurarak diğer modüle geçiniz.

KAYNAKÇA

- Ø **MEGEP-Giyim Üretim Teknolojisi Alanı Çerçeve Öğretim Programı,** Ankara, 2006
- Ø **YAKARTEPE** Mehmet, Zerrin Yakartepe, **T.K.A.M Tekstil ve Konfeksiyon Ansiklopedisi,** Cilt:14, 1.Baskı, İstanbul, 1993.
- Ø **MEGEP, Alan ve Dal Modülleri, Ankara, 2006.**
- Ø **ERGÜN** Afet, Gülten Akar, Naciye Aydemir, Ferdane Ölçen, Işık Sönmezoğlu, Zehra Yalçın, Gülsen Uzun, Vildan Çelik, Azimet Dünder, **Makine Nakışları** Sınıf 3,1. Baskı, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul, 1991.
- Ø **ASTAŞ** Juki, **Ürün Kataloğu.**
- Ø **UĞUR** Makine, **Ürün Kataloğu.**
- Ø **ASTAŞ** Juki, **LZ-2280N, LZ-2280N-7 Serisi, Atlar ve Diker Zigzag Dikiş Makinesi Kullanım Klavuzu**
- Ø **ASTAŞ** Juki, **LZ-2290 SS Serisi, CP-760/SC-905, Elektronik Programlı Zigzag Dikiş Makinesi Kullanım Klavuzu**
- Ø **Rüştü Uzel, Anadolu Meslek Lisesi Makine Bilgisi Ders Notları**
- Ø **ZOJE, ZJ 2290, Yüksek Hızlı Zigzag Dikiş Makinesi Kullanım ve Bakım Klavuzu**
- Ø **ZOJE,457 A Serisi,Yüksek Devirli Zigzag Dikiş Makinesi Kullanım Ve Bakım Klavuzu**
- Ø **ZOJE, 20U23, 20U33, 20U43, 20U53, 20U53a, 20U53b, 20U63, 20U93, Zigzag Dikiş Makinesi Kullanım ve Bakım Klavuzu**
- Ø **www.megep.meb.gov.tr**
- Ø **www.astasjuki.net**
- Ø **www.zoje.com**