T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI





MEGEP

(MESLEKÎ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

AYAKKABI VE SARACİYE TEKNOLOJİSİ

MAKİNE İLE BİRLEŞTİRME

ANKARA 2008

Milli Eğitim Bakanlığı tarafından geliştirilen modüller;

- Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığının 02.06.2006 tarih ve 269 sayılı Kararı ile onaylanan, Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında kademeli olarak yaygınlaştırılan 42 alan ve 192 dala ait çerçeve öğretim programlarında amaçlanan mesleki yeterlikleri kazandırmaya yönelik geliştirilmiş öğretim materyalleridir (Ders Notlarıdır).

- Modüller, bireylere mesleki yeterlik kazandırmak ve bireysel öğrenmeye rehberlik etmek amacıyla öğrenme materyali olarak hazırlanmış, denenmek ve geliştirilmek üzere Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında uygulanmaya başlanmıştır.

- Modüller teknolojik gelişmelere paralel olarak, amaçlanan yeterliği kazandırmak koşulu ile eğitim öğretim sırasında geliştirilebilir ve yapılması önerilen değişiklikler Bakanlıkta ilgili birime bildirilir.

- Örgün ve yaygın eğitim kurumları, işletmeler ve kendi kendine mesleki yeterlik kazanmak isteyen bireyler modüllere internet üzerinden ulaşabilirler.

- Basılmış modüller, eğitim kurumlarında öğrencilere ücretsiz olarak dağıtılır.

- Modüller hiçbir şekilde ticari amaçla kullanılamaz ve ücret karşılığında satılamaz.

İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR iii
GİRİŞ 31
ÖĞRENME FAALİYETİ– 1 33
1. MAKİNEYİ HAZIRLAMA 33
1.1. Makine 33
1.1.1. Makinenin Bakımı ve Onarımı 34
1.2. Makine Parçaları 35
1.3. Aparat 38
1.3.1. Tanımı 38
1.3.2. Aparat Çeşitleri 38
1.3.3. İğne Çeşitleri 40
1.3.4. İplik Çeşitleri 41
UYGULAMA FAALİYETİ 43
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 44
ÖĞRENME FAALİYETİ– 2 46
2. ÇATMA DİKİŞ 46
2.1. Makineyi Dikişe Hazırlama 46
2.1.1. Masuraya Alt İpliğin Sarılması 46
2.1.2. Üst İplik Geçirilmesi 47
2.1.3. Makineyi Dikişe Hazırlama 47
2.2. Dikiş Teknikleri 47
UYGULAMA FAALİYETİ 51
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 52
ÖĞRENME FAALİYETİ– 3 54
3. FİTİL İLE BİRLEŞTİRME 54
3.1. Tanımı 54
3.2. Fitil Çeşitleri 55
3.3. Kullanıldığı Yerler 55
3.4. Fitil Dikişinde Kullanılan Makineler 55
3.5. Yapıştırıcı Çeşitleri 56
3.6. Fitil Birleştirme Teknikleri 57
3.6.1. Çanta sapına fitil dikimi 57
3.6.2. Sufle (Körük) ve Çanta Kenarını Fitil ile Birleştirme 58
UYGULAMA FAALİYETİ 61
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 63
ÖĞRENME FAALİYETİ– 4 65
4. SON TUR DİKİŞİ 65
4.1. Son Tur Dikişi 65
4.2. Son Tur Dikişi ile Birleştirme Teknikleri 66
4.3. Kalite Kontrol 67
UYGULAMA FAALİYETİ 68
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 69
ÖĞRENME FAALİYETİ– 5 71
5. BİYE DİKİŞİ 71
5.1. Biye Dikişi 71
5.2. Biye Çeşitleri 72
5.2.1. Makinede Kesme Biye ile Birleştirme 72

5.2.2. Makinede Düz Biye ile Birleştirme 72
5.3. Çanta Kemer ve Cüzdan Kenarına Biye Yerleştirme 74
5.4. Kalite Kontrol 74
UYGULAMA FAALİYETİ 76
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 77
MODÜL DEĞERLENDİRME 79
CEVAP ANAHTARLARI 81
KAYNAKLAR 84

AÇIKLAMALAR

KOD	**542TGD340**
ALAN	**Ayakkabı ve Saraciye Üretim Teknolojisi**
DAL / MESLEK	**Saraciye Üretim – Saraciye Modelistliği**
MODÜLÜN ADI	**Makine İle Birleştirme**
MODÜLÜN TANIMI	Dikiş makinesi ile tekniğe uygun, makinede dikerek birleştirme ile ilgili bilgi ve becerilerin kazandırıldığı öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/24
ÖN KOŞUL	Temel Dikiş Makineleri modülünü tamamlamış olmak.
YETERLİK	Düz dikiş makinesi ile makinede birleştirme ile ilgili yöntem ve teknikleri öğrenmek.
MODÜLÜN AMACI	**Genel Amaç** Uygun saraciye ortamı sağlandığında tekniğe uygun makinede dikerek birleştirme yapabileceksiniz. **Amaçlar** **1.** İşlem sırasını takip ederek, makineyi dikişe hazırlayabileceksiniz **2.** Çatma dikiş payına dikkat ederek, çatma dikişi yapabileceksiniz **3.** Tekniğe uygun olarak fitil ile birleştirme yapabileceksiniz. **4.** Tekniğe uygun olarak son tur dikişi yapabileceksiniz. **5.** Biye dikiş payına dikkat ederek biye dikişi yapabileceksiniz.
EĞİTİM- ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Saraciye atölye ortamı, deri makineleri, aparatlar, iplikler, iğneler, ayırma bıçağı, dikiş makinesi, düz dikiş aparatı, adım aralığı, standart ölçüler, çekiç, muşta, kemik.
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Her faaliyet sonrasında o faaliyetle ilgili değerlendirme soruları ile kendi kendinizi değerlendireceksiniz. Öğretmen modül sonunda size ölçme aracı (Uygulama- soru-cevap) uygulayarak model uygulamaları ile kazandığınız bilgi ve becerileri ölçerek değerlendirecektir.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Bu modül ile Ayakkabı ve Saraciye alanında düz dikiş makinelerini, kollu deri dikiş makinelerini dikim için hazırlayabileceksiniz. Bu makineleri kullanarak çatma dikişi ile birleştirme, fitil ile birleştirme, son tur dikişi ile birleştirme ve biye dikerek birleştirme yapabileceksiniz.

Makinede dikerek birleştirme yaparken, tekniğe uygun dikiş paylarını ayarlayabilecek, makineye uygun doğru parçayı yerleştirebilecek, malzemeye uygun ip seçebilecek, iplikleri temizleyebilecek ve kalite kontrolünü yapabileceksiniz.

Makinede birleştirilmiş kaliteli ve estetik görünümü olan saraciye ürünlerini uzun yıllar severek kullanabilirsiniz. İşte sizler de bu modülde yapacağınız birleştirmenin kaliteli ve estetik olmasının önemini kavrayacak ve güzel bir iş çıkabilmenin mutluluğunu ve hazzını yaşayacaksınız.



ÖĞRENME FAALİYETİ– 1

AMAÇ

Saraciyede üretim alanında, birleştirme yapmak için makineyi dikişe hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Saraciye üretim alanında kullanılan düz dikiş makineleri ve çeşitleri hakkında bilgi edininiz.
- Deri dikiminde kullanılan iğne iplik çeşitleri hakkında araştırma yapınız.
- Saraciye de kullanılan düz dikiş makinesinin, tekstil alanında kullanılan düz dikiş makinesiyle farklılığını gözlemleyiniz.
- Araştırmalarınızı arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. MAKİNEYİ HAZIRLAMA

1.1. Makine

Dikiş makinesi; dikiş dikmekte kullanılan mekanik aygıttır. Elde dikmenin yerini alan ve hızla önemli bir sanayi makinesi durumuna gelen dikiş makinesi, evlerde yaygın olarak kullanılan ilk mekanik aygıt olmuştur.

Saraciye üretim alanında ve deri hazır giyiminde kullanılan düz dikiş makineleri; sanayi tipi tek iğneli düz dikiş makinesidir. Kalın; orta ve ince kalınlıkta deri yüzeylerinin dikiminde kullanılır.

Sanayi tipi deri dikiş makinesinin sanayi makinesinden farkı, üstten çekişli olmasıdır. Dikilecek malzemenin üst çekiş tertibatı ile düzgün dikilmesini sağlar.

Deri dikişinde kullanılan düz sanayi dikiş makineleri işlevlerine göre 4'e ayrılır:

- Çift pabuç tek iğne kilit dikiş makinesi: Tek iğne ve kilit dikiş özelliğine sahiptir.

- Çift pabuç çift iğne kilit dikiş makinesi: Çift iğneli ve kilit dikiş özelliğine sahiptir.

- Çift pabuç alt üst iğne transportlu deri dikiş makinesi: Alt dişli iğne ve üst ayak birlikte hareket ederek, malzemeyi transport yardımıyla kendine çeker. Böylece düzgün bir dikiş sağlanır.

- Üst çekiç tekerlekli dikiş makinesi



Fotoğraf 1.1: Kollu dikiş makinesi

Sanayi tipi düz dikiş makinesi gibi çalışır. Üst çekiç tekerlekli dikiş makinesinin sanayi tipi düz dikiş makinesinden farkı üst baskı ayağının tekerlekli olması, üst ana milden hareket olarak malzemeyi üstten ileri sürmesidir.

Makinenin ömrünü uzatmak; uygun önlemleri almak ve gerekli bakımları yapmakla mümkün olur.

1.1.1. Makinenin Bakımı ve Onarımı

Makinede dikişin düzgün ve net olması için makinenin bakım onarımının zamanında yapılması gerekli olduğu gibi dikişi uygun aparatlarla yapmak önemlidir.

- Dikiş makinesi rutubetsiz ve temiz bir ortamda, düzgün bir zemin üzerinde bulundurulmalıdır.

- Makinenin yeri değiştirilirken, sarsmadan ve sürüklenmeden taşınmalıdır.

- Makineyi ilk çalıştırmada, kısa bir süre yavaş çalıştırılmalı, daha sonra kademeli olarak en yüksek hıza ulaştırılmalıdır.

Makinenin her kullanımında önce yağ seviyesi kontrol edilmelidir. Yağ eksilmesi halinde yağın ilave edilmesi gerekir. Yağ numarası makine kullanma talimatına uygun olmalıdır. Makinede ısınma oluyorsa yağlama sistemi tam olmuyor demektir. Çalışmaya ara verilmelidir. Bir fırçayla iğne ve altlığı, tozlu ve dökütülü malzeme ile çalışıldığında ise çağanoz ve yatağı temizlenmelidir. Bunlar günlük bakımlarındandır.

Makine iki haftada bir ya da en geç ayda bir yağlanmalıdır. Yağlanma yapılırken mekik masura çıkarılır ve baskı ayağının altına yumuşak bir bez yerleştirilir. Yağlamadan sonra makinenin bir iki gün kullanılmaması gerekir. Makineye oturtulduğunda deneme dikişi yapılmalı, daha sonra esas dikime geçilmelidir.

Makinenin özelliğine göre, tozlu ortamda kalmasına ve çalışma hızına bağlı olarak masura değiştirilirken çağanoz yatağına bir damla yağ damlatılmalıdır.

1.2. Makine Parçaları

- Üst iplik gerdiricisi

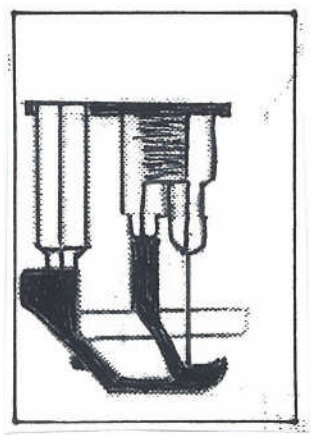
Üst iplik gerginliğini sağlayan bir mekanizmadır. İplik gerdirici, iplik vericinin görevini yerine getirmesi sağlar. Deri dikim makinelerinde birden fazla iplik gerdirici bulunur. İplik gerdiriciler alt ve üst iplik yönünde bir direnç sağlayarak oluşan ilmek bağlantısını derinin uygun yerine çeker.

- Alt İplik gerdiricisi

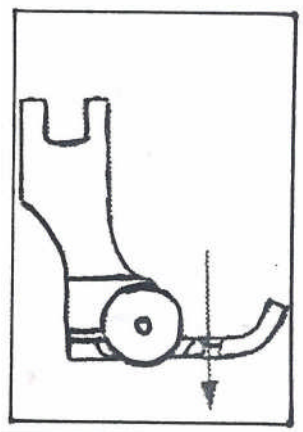
Alt iplik gerdiricisinin ayarlanması tamamlandıktan sonra, üst iplik gerdiricisi ayarlanır. Alt ve üst iplik gerdiricisi arasında bir denge ya da eşitlik sağlanmak üzere doğru ayarlanması gerekir. Aksi durumlarda alt ve üst dikişte düzgün olmayan dikiş görüntüleri meydana gelir.

- Baskı Ayakları

Baskı ayakları; tekerlekli baskı ayağı veya çift pabuç sistemine göre tasarlanmıştır. Ayaklardan biri, derinin kaymaması için tutma işlemini yaparken diğeri hareket ederek, dişlinin yardımıyla derinin kaymasını sağlar (Çizim 1.1-1.2).



Çizim 1.1: Baskı ayağı



Çizim 1.2: Çift baskı ayağı

- Masura Sarma Tertibatı

Makinenin kol kısmında bulunan masura sarma tertibatı; iplik gerdirici ve iplik geçirme kılavuzları kullanılarak masura sarma işlemi yapılır.

Volan ve makine kayışı; makinenin kol kısmında bulunan volan makinesinin çalıştırılmasıyla motordan aldığı elektrik enerjisini kayış aracılığı ile makineye iletir. Makinenin ilk hareketini sağlar.

- Çağanoz

Makine tablasının alt kısmında bulunur. Çağanoz'un görevi; iğneden gelen iplik ilmeğini yakalayarak genişletmek ve mekiğin etrafından geçirmektir (Çizim 1.3). Böylece alt ve üst iplikte halka oluşur.

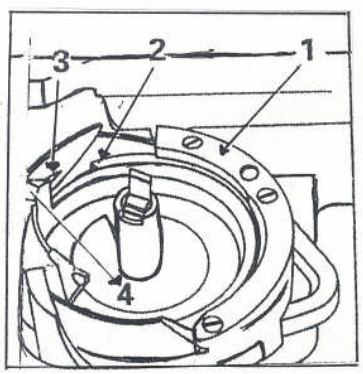
Çağanoz'un parçaları şunlardır:

1. Çağanoz yatağı

2. Üst iplik yakalama kancası

3. İplik geçirme yeri

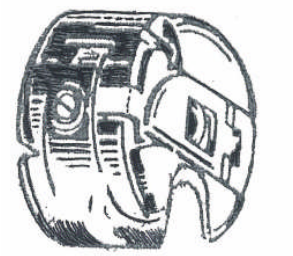
4. Mekik yatağı



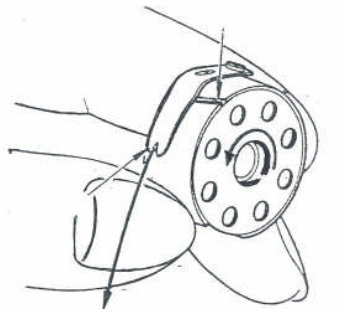
Çizim 1.3: Çağanoz

- Mekik ve Masura

Masuraya iplik ok yönünde düzgün bir Çizimde sarılır. Mekiğin içine yerleştirilir. Mekik yaprağının altından iplik geçirilir, Bir miktar uzatılır. İpliğin gerginliği kontrol edilir. Mekik yatağına yerleştirilir (Çizim1.4). Alt iplik üste çıkarılır.



Çizim 1.4. Mekik



Çizim. 1.5. Masuranın mekiğe yerleştirilmesi

- Dişliler

Tekerlekli baskı ayağına uyumlu bir çizimde yapılan dişliler; silindir görünümlü olup deri kumaşların kolayca dikilmesini sağlar. Dişlilerin görevi; deriyi ilk iğne dalışı arasında düzenli bir biçimde öne taşımaktır.

- İplikler kesme tertibatı

Dikim tamamlandıktan sonra ipliği keser ve ipliğin alt yüzeye çekilmesini sağlar.

- Yağlama Mekanizması

Baskı ayağının altında, çağanoz'un sol kısmında bulunur. Küçük bir hazne şeklindedir. Makine, haznedeki yağ ile yağlanır.

- Makinenin çalıştırma paneli

Makinenin alt bölümünde bulunur. Sanayi tipi makinelerde elektrik akımını, elektrik motoru aracılığı ile makineye taşıyan en önemli parçadır.

- Makinenin açıp kapama düğmesi

Makine üzerinde bulunan düğmeler aracılığı ile makine çalıştırılıp kapatılır.

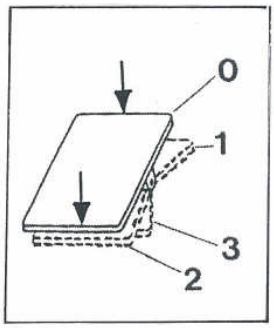
- Makinenin pedal sistemi

Pedal makinenin alt tablasında bulunur. Hareketini motordan alır. Kavramalı motorun gücünü, üst parçaların hareket elemanlarına aktarılır (Çizim 1.6).

Makinenin çalıştırılması sürecine direkt etki eder bir elemandır. Çift pedal olduğunda ayaklardan biri baskı ayağının indirilip kaldırılmasına etki eder.

Tek pedal sistemi olduğunda bazı fonksiyonları yerine getirir.

Makineyi dikişe hazırlarken; dikiş türüne göre uygun aparat seçilir, uygun kalınlıkta iğneye, tekniğe ve modele göre iplik takılarak, alt ve üst gerginlik ayarları yapılır.



0- Makine kapalı **1- Maksimum hızlı dikiş** **2- Baskı ayağını kaldırma** **3- İplik kesme**

Çizim 1.6: Makinenin pedal sistemi

1.3. Aparat

1.3.1. Tanımı

İş akışını hızlandıran, kaliteyi ve verimi yükselten, makinenin üst bölümüne veya motora monte edilebilen elemanlara aparat (kılavuz) denir.

1.3.2. Aparat Çeşitleri

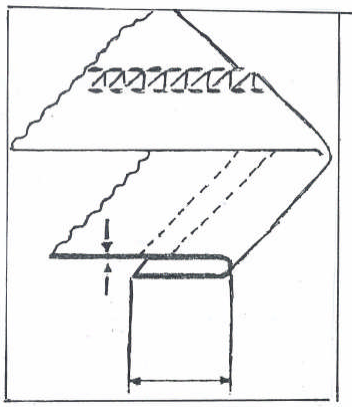
- Düz dikiş aparatı

Her türlü dikiş makinesinde düz dikiş yapabilmek için makinenin üst bölümüne veya motora monte edilebilen aparattır.

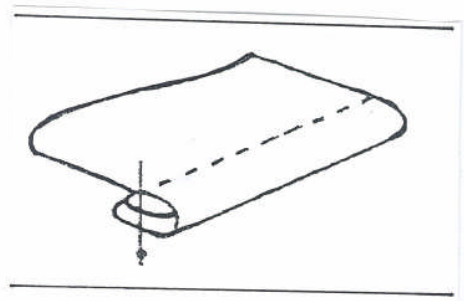
- Kenar kıvırma aparatı

Kenara paralel yapılan dikiştir. Saraciye üretim atölye ve fabrikalarında ince derilerde uygulanır. Çeşitli genişlikte dikiş yapabilen kenar kıvırma aparatları bulunur (Çizim 1.7).

Katlanmış kenar boyunca çekilen makine dikişinin kenara uzaklığı genellikle 7-8 mmdir. Tekstil ve konfeksiyon alanında deri ürünlerinin kenar katlamalarında, kesin bir kat izi oluşturmak ve kat izinin kalıcılığını sağlamak için kenar kıvırma aparatı kullanılır.



Çizim 1.7: Kenar kıvırma aparatı

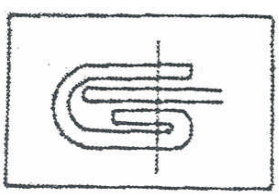


Çizim 1.8: Kenar katlama

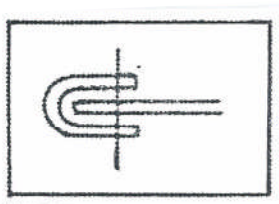
- Biye Takma Aparatı

Tekstil konfeksiyon alanında kumaş kenarına; saraciye üretim alanında ise çanta, kemer gibi deri ürünlerinin kenarlarına kaliteli ve süratli bir çizimde biye geçirme işleminde kullanılan aparattır. Biyenin genişliğine göre seçilir.

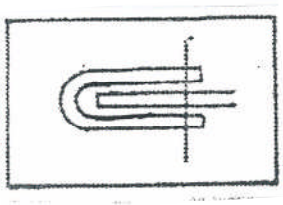
Biye; isteğe bağlı olarak çoğu makinelerle uyumlu sağlayan bir aksesuar olarak temin edilebilir. Vidalı ek aparatlar birçok makineye uyar. Bunun yanında portatif alanları da bulunur. Biye ayağı Tekstil konfeksiyon alanında iç ve dış giyimde, Saraciye üretim alanında; çanta, kemer, bavul gibi eşyalara biye yapmak için kolay ve pratik bir aparattır. Çeşitli boyutlarda yapılan biye parçaları için farklı aparatlar makineye monte edilir (Çizim 1.9-1.10-1.11-1.12).



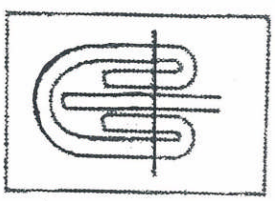
Çizim 1.9: Biye takma aparatı



Çizim 1.10: Biye takma aparatı



Çizim 1.11: Biye takma aparatı



Çizim 1.12: Biye takma aparatı

- Kenar Temizleme Aparatı

Tekstil konfeksiyon ve saraciye üretim alanında kenar temizlemek için kullanılan: makinenin üst bölümünde veya motora monte edilebilen aparatlardır. Kenar temizlemenin düzgün olması için kullanılan aparatlardır.

1.3.3. İğne Çeşitleri

İğne, bir ucu delici, ipliğin malzemenin (kumaşın – derinin) içinde hareketini sağlayan bir makine elemanıdır. İğnenin görevi; üst ipliği dikilecek yüzeyin altına geçirmek ve üst iplik ilmeğinin yüzey altında bir dikiş adımı oluşturmasını sağlamaktır.

Saraciye üretim alanında ve deri hazır giyiminde, dikeceği deri kalınlığına göre iğne özenle seçilmelidir. Kesici uçlu iğneler; özel amaçlar için geliştirilmiş olup çeşitli uç özellikleri verilmiştir. Kesici uçlar şunlardır:

- Mercek kesit
- Baklava kesit
- Üçgen kesit
- Kare kesit
- Özel yapılı uçlardır

Üçgen kesitli iğnelerin uç yapıları çok keskin olduğundan, daha az esnek olan deriyi kolayca deler. Bu unutulmamalı ve dikkatli davranılmalıdır. İğne seçiminde malzemenin kalınlığına uygun seçim yapılır. Deri dikiminde; saraciye üretim atölye ve fabrikalarında genellikle 18 numaradan 24 numaraya kadar olan sanayi tipi dikiş iğneleri kullanılmaktadır. İğne seçiminde özellikle iğne yüzeyinin parlak olmasına, çapaksız ve kaygan olmasına dikkat edilmelidir. Uygun iğne seçimi yaparken makinenin modeli önemli değildir. Önemli olan deri malzemeye ve ipe uygun iğne seçilmesidir.



Çizim 1.13: Üçgen uç



Çizim 1.14: Yarım üçgen uç



Çizim 1.15: Ters meyilli mızrak uç



Çizim 1.16: Küçük üçgen yuvarlak



Çizim 1.17: Geniş ters meyilli uç



Çizim 1.18: Meyilli uç



Çizim 1.19: Karo şeklinde uç



Çizim 1.20: Dar kama uç sol



Çizim 1.21: Dar kama uç sağ



Çizim 1.22: Dar kama uç



Çizim 1.23: Meyilli uç (LL)



Çizim 1.24: Dar küt uç



Çizim 1.25: Ters meyilli uç

1.3.4. İplik Çeşitleri

Dikiş ipliği; dikiş makinelerinde ya da elde yapılan dikişlerde kullanılan, yuvarlak kesitli, sıkça bükülmüş, çok katlı ipliktir.

İplik yapımında yün, pamuk, suni ve sentetik pamuk, suni karışımlı ipek lifleri kullanılır. Uygun iplik seçiminde ipliğin düzgünlüğünün tespiti, mukavemeti ve numaralarının bilinmesi gerekir. Saraciyede genellikle polyster ip kullanılmaktadır (Fotoğraf 1.2 – 1.3 – 1.4).

Dikiş ipliği genellikle makaralara sarılır ve makaranın kenarında ipliğin ölçüsü ya da incelik derecesi belirtilir.

.



Fotoğraf 1.2: Polyester iplik



Fotoğraf 1.3: Polyester iplik



Fotoğraf 1.4: Polyester iplik

UYGULAMA FAALİYETİ

Kullanılacak Araç ve Gereçler

- Deri dikim makineleri
- İplikler
- İğneler
- Çeşitli aparatlar

Makinede birleştirme yapmak için makineyi dikişe hazırlayınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Dikiş türlerine göre aparatları hazırlayınız.	➢ Dikiş türüne göre uygun aparatı seçtiğinizden emin olunuz.
➢ Ürüne uygun kalınlıkta iğneyi makineye takınız	➢ Dikkatli ve özenli olunuz.
➢ Tekniğe ve modele göre iplik takınız	➢ Uygun ip seçerken renk uyumuna dikkat ediniz.
➢ Alt ve üst iplik gerginlik ayarını yapınız.	➢ Kullanılacak deri kalınlığına dikkat ediniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet sonunda kazandıklarınızı aşağıdaki soruları cevaplayarak ölçünüz.

Aşağıdaki verilmiş olan ifadeleri **Doğru** veya **Yanlış** olarak değerlendiriniz.

1. ( ) İş akışını hızlandıran; kaliteyi ve verimi yükselten, makinenin üst bölümünde veya motora monte edilen elemanlara dikiş makinesi denir.
2. ( ) Kenar kıvırma aparatı kenar temizlemede kullanılır.
3. ( ) Biye takma aparatı; biyenin genişliğine göre seçilir.
4. ( ) Deri dikiş makinesini çalıştırırken kısa bir süre yavaş çalıştırmalı, daha sonra kademeli olarak en yüksek hıza ulaştırılmalıdır.
5. ( ) Çift pabuç tek iğne kilit dikiş makinesi; deri dikiminde kullanılan düz sanayi makineleri çeşitlerindendir.
6. ( ) Düz iplikleri iki materyal parçasını birleştirerek dikiş oluşumunu sağlar.
7. ( ) İğnenin görevi; üst ipliği dikilecek yüzeyin altına geçirmek ve üst iplik ilmeğinin dikilecek altında bir dikiş adımı oluşturmasını sağlamaktadır.
8. ( ) Mercek kesit, kesici uçlu iğnelerdendir.
9. ( ) İplik gerdiriciler makinenin kol kısmında bulunur.
10. ( ) Baskı ayakları; tekerlekli baskı ayağı veya çift pabuç sistemine göre tasarlanmıştır.
11. ( ) Çağanoz makinenin kol kısmında bulunur.
12. ( ) Üst iplik yakalama kancası çağanozun parçalarındandır.
13. ( ) Alt iplik gerdiricisi ayarlandıktan sonra üst iplik gerdiricisi ayarlanır.
14. ( ) Masura sarılıp mekiğin içine yerleştirilir.
15. ( ) İplik kesme tertibatı; ipliği keser ve yüzeye çekilmesini sağlar.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarlarıyla karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konuyla ilgili öğrenme faaliyetini tekrarlayınız. Tamamı doğru ise uygulamalı teste geçiniz.

UYGULAMALI TEST

Aşağıdaki listelenen davranışları, davranışlarınızla her birinde gözleyemediyseniz HAYIR, gözlemlediyseniz EVET şeklinde karşısındaki kutucuğa (X) ile işaretleyiniz.			
Değerlendirme Ölçütleri		**Evet**	**Hayır**
1	Dikiş türlerine uygun aparatları hazırladınız mı?		
2	Ününe uygun kalınlıkta iğneyi makineye taktınız mı?		
3	Tekniğe ve modele uygun iplik taktınız mı?		
4	Alt ve üst gerginlik ayarlarını yaptınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı kontrol ederek kendinizi değerlendiriniz**, "**Hayır" yanıtlarınız var ise bu yanıtlarınızla ilgili konuyu tekrarlayınız. Tamamı "Evet" ise diğer öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ– 2

AMAÇ

Uygun ortam sağlandığında tekniğe uygun çatma dikiş ile birleştirme yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Saraciye üretim atölye ve fabrikalarında çatma dikiş ile birleştirme yaparken, tekniğe göre dikiş payının ayarlanmasını izleyiniz.
- Saraciye üretim atölye ve fabrikalarında çatma dikiş yaparken makineye hangi parçaları yerleştirdiklerini inceleyiniz.
- Saraciye ürünleri satan mağazaları gezerek çatma dikiş ile birleştirilmiş ürünleri inceleyiniz.
- Yapılan incelemeleri rapor şeklinde dönüştürüp, arkadaşlarınızla paylaşınız.

2. ÇATMA DİKİŞ

2.1. Makineyi Dikişe Hazırlama

Düzgün bir dikiş elde edebilmek için deriye uygun renk ve kalınlıkta ip seçimi ve iğne seçimi ile işe başlanmalıdır.

2.1.1. Masuraya Alt İpliğin Sarılması

- Masuraya ipin düzgün sarılması sağlanmalıdır. Masuraya ip sarma tertibatından ipin eksiksiz olarak geçirilmesiyle masuraya ip sarma olayı gerçekleştirilir.
- Mekiğe masura geçirme işlemi ipliğin geliş yönü sağdan sola olacak çizimde, sol elimizde olan mekiğe sağ parmak yardımıyla gerçekleştirilir.
- Mekik sol elde, başparmak ve işaret parmağı arasında tutulur.
- Sağ elle mekik yarığından geçirilir.
- İpliğin gidiş yoluna göre mekik yaprağı arasından geçirilerek küçük delikten çıkarılır.
- Mekiğe masura geçirme işleminden sonra iğne yukarı pozisyona getirilerek, mekik çağanoza yerleştirilir. Mekiğin çağanoza iyi oturtulmasına dikkat edilir.

- Mekikteki ip çekildiğinde masuranın mekik içinde sağdan sola doğru dönmesi gerekir.
- Makineye üst ipliğin eksiksiz ve doğru olarak iplik gidiş yoluna göre takılmasıdır.
- Üst iplik geçirme sırası takip edilerek üst iplik geçirilir.

2.1.2. Üst İplik Geçirilmesi

- Çardak
- İplik kılavuzu
- İplik kılavuzu (Üçlü)
- Gerdirici (Tansiyon)
- Gerdirici yayı (Tansiyon yayı)
- İplik kılavuzu
- İplik verici
- İplik kılavuzu
- İğne mili yatağı
- İğne(Küçük kanal çağanoza bakar)
- İğne deliği (Dıştan içe doğru takılır)
- İplik

2.1.3. Makineyi Dikişe Hazırlama

- Makinenin kullanımı için ilk önce ona şalter açılır.
- Makinenin şalterine basılır.
- Makinenin ısınması için bir müddet beklenir.
- Dikime geçilir.
- Asıl dikime geçmeden önce, küçük deri parçalarında denemeler yapılır.

2.2. Dikiş Teknikleri

Dikiş; iki ya da daha fazla deri iş parçasını makine veya el yardımıyla dikiş ipliğinin düzenli bir çizimde geçirilmesiyle oluşturulan ilmek sırası ve bunun için yapılan işlemdir.

Makine ile yapılan dikişlerin aşağıdaki görevleri yerine getirmesi gerekmektedir. Bunlar:

- **Birleştirme**

Bir iş parçasının birbirine alt ve üst iplikle bağlanmasına birleştirme denir.

- **Kuvvetlendirme**

Dikiş işlemi, birleştirme görevini yaparken, aynı zamanda üründe dayanıklılığı ve sağlamlığı sağlamalıdır. Bu nedenle dikiş ipliğinin sağlamlığı kuvvetlendirmede önem taşımaktadır.

- **Süsleme**

Saraciye de birleştirme işlemi yapılırken aynı anda süsleme de yapılabilir. Örneğin, spor dikiş, zikzak dikiş, zincir dikiş vb. dikiş teknikleri birleştirme işleminin yanı sıra süslemede yapar.

- **Dolgunlaştırma**

Dikim yapılan ürün üzerinde oluşan hatalar, yırtık ve delikler dikiş teknikleri uygulanarak kapatırken bir estetik unsuru da katar.

Saraciye de iki ana dikiş bulunmaktadır.

- **Çift baskı dikişi (Düz dikiş)**

Çift baskı dikişi (Düz dikiş) kavrayıcıların (Kavrayıcı makine iğnesinin hareketidir.) görevleri şunlardır:

- İğnenin oluşturduğu halkayı genişletmek.
- Yakaladığı halkayı genişletmek.
- Genişlettiği halkayı masura üzerinden geçirmek.

Çift baskı dikişi (Düz dikiş) yarı devirli ve tam devirli makinelerde ilmek oluşumu sağlanırken kavrayıcıların hareketleri farklılık gösterir.

- **Zincir Dikiş**

  - **Tek iplikli Zincir Dikişi**

Tek iplikli zincir türü kullanılarak, çeşitli dikim türleri geliştirilmiştir. Örnek verecek olursak; alttaki oluşan halkaların, kumaş kenarından üst tarafa geçirilmesiyle ve iğnenin üst tarafa gelmiş halkalara dalış yapmasıyla, sürfile dikişinin oluşturulması gibi… Bu dikiş türüne sanayide overlok dikişi denir. Dikişin özelliği çok kolay sökülebilmesidir.

  - **Çift iplikli zincir dikiş**

Bir iğne ipliği ve kavrayıcı ipliğin yatırdığı alt iplik olmak üzere iki iplikten oluşur. İğne ipliği kumaşın altında halkalar yapar. Kavrayıcı ipliği de bu halkaları birbirine bağlar. İki iplikli zincir dikişte kullanılan ikinci iplik zincir dikişe belirli bir dayanıklılık kazandırır.

  - **Üç iplikli zincir dikiş**

İki iğne ipliği ve kavrayıcı ipliğinden oluşur. Buna reçme dikişi denir.

- **Dört iplikli zincir dikiş**

İki iğne ipliği ile iki lüper ipliğinden oluşur. Dikişin çok sağlam olması istendiği durumlarda dört iplikli zincir dikişi kullanılır. Üstten düz dikiş, alttan zincir dikiş görünümündedir.

İki ya da daha fazla deri katının dikişle birleştirilmesinde, çeşitli birleştirme yöntemleri uygulanır.

- Deri dikiminde uygulanan yöntemler şunlardır:
- Düz dikiş birleştirmesinden sonra zamkla yapıştırma.
- Bindirmeli ve tek dikişle birleştirme
- Bindirmeli ve çift dikişle birleştirme
- Dekoratif dikiş birleştirmesi olarak yapılan bitişik birleştirme
- Madensel (Metal) gözcüklerden veya açılan deliklerden geçirilen bağlarla bindirilmiş birleştirme vb.

Deriye makine çekerken alt ve üst parçaların üst üste kaydırılmadan yerleştirilmesine dikkat edilmelidir. Derinin çok esnek bir özellikte olması, dikimden sonra sökme olanağının olmaması ve pahalı bir malzeme olması nedeniyle dikim işlemlerinde çok özenli davranılmalıdır.

- Çatma dikişi yapılacak parçalar hazırlanır. Örnek olarak bir çantanın çatma dikişi ile birleştirilmesi için ön yüz, arka yüzü, körükler (Sertleştirici yerleştirilmiş), alt taban hazırlanır (Fotoğraf 2.1–2.2–2.3).



Fotoğraf 2.1: Çantanın ön yüzü



Fotoğraf 2.2: Çantanın arka yüzü



Fotoğraf 2.3: Çantanın sufle, körük ve alt tabanı)

- Çatma dikişi ile birleştirme; derinin ön yüzleri üst üste getirilerek, derinin arka yüzünden düz dikiş makinesi ile dikiş payı ölçüsünde kaydırmadan dikilir.(Fotoğraf 2.4)

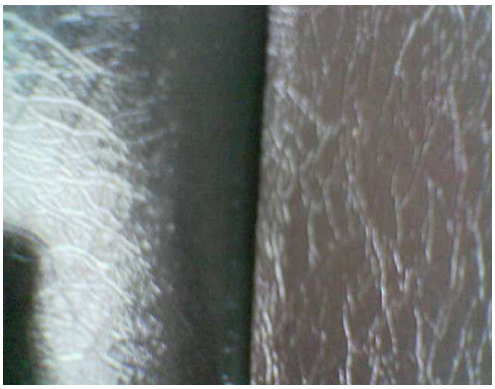


Fotoğraf 2.4: Derinin arka taraftan dikilerek çatılması

- Birleştirilen iki deri parçasının dikiş payı bırakılan kısımlarına solüsyon fırçayla sürülür.
- Solüsyon sürülen paylar iki yana açılarak yapışması sağlanır (Fotoğraf2.5).
- Payların yapıştırma işlemini tamamladıktan sonra dikişin ön yüzünden düzgün durmasını sağlamak ve arka tarafında düzgün görünümünü sağlamak için çekiç veya muştayla düzgünleşmesi sağlanır.



Fotoğraf 2.5: Payların yapışması



Fotoğraf 2.6: Çatma dikişin ön yüzü

- Çatma dikiş tamamlanır ve ön yüze çevrilir (Fotoğraf 2.6).
- Çatma yaptıktan sonra dikiş paylarının yapıştırılması işlemi yapılırken; dikiş payları geniş bırakılır (1 cm).
- Çatma dikişi aynı zamanda daha az (3 mm) pay bırakılarak arka yüzünden çatma işlemi yapılır. Kaydırmadan dikiş payı ölçüsünde dikilir ve iplikler temizlenir.

UYGULAMA FAALİYETİ

Kullanılacak Araç ve Gereçler

- Deri düz dikiş makinesi
- Makine iğnesi
- İplik
- Solüsyon
- Fırça
- Muşta
- Çekiç

İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususları dikkate alarak, 10'a – 10 cm iki deri parçasını çatma dikiş ile birleştiriniz.

Çatma Dikiş ile Birleştirme	
İşlem Basamakları	**Öneriler**
➢ 10'a 10 cm iki deri parçasını 1 cm dikiş payıyla hazırlayınız.	➢ Temiz ve düzenli çalışınız.
➢ Makineye parçaları doğru yerleştiriniz.	➢ Dikkatli olunuz.
➢ Makineyi dikime hazırlayınız.	➢ Deriye uygun iğne ve iplik seçimi yapınız.
➢ Dikiş payı ölçüsünde kaydırmadan dikiniz.	➢ Makineyi doğru kullandığınızdan emin olunuz.
➢ Birleştirilen iki deri parçasının dikiş payı bırakılan kısımlarına fırçayla solüsyon sürünüz.	➢ Temiz ve düzenli çalışınız.
➢ Solüsyon sürülen payları iki yana açarak yapışmasını sağlayınız.	➢ Payların tam olarak yapışmasını sağlayınız.
➢ Yapışan paylara çekiç veya muştayla form verimiz.	➢ Payların düzgün durduğundan emin olunuz.
➢ İplikleri temizleyiniz.	➢ Temizlerken düğümlemeyi unutmayınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet sonunda kazandıklarınızı aşağıdaki soruları cevaplayarak ölçünüz.

Aşağıdaki cümleleri **Doğru** veya **Yanlış** olarak değerlendiriniz.

1. ( ) Mekiğe masura geçirme işlemi, ipliğin geliş yönü sağdan sola olacak Çizimde, sol elimizde olan mekiği sağ parmak yardımıyla gerçekleşir.
2. ( ) Mekikteki ip çekildiğinde, masuranın mekik içinde soldan sağa doğru dönmesi gerekir.
3. ( ) Makinenin kullanımı için ilk önce ana şalter açılır.
4. ( ) Dikiş; iki ya da daha fazla kumaş parçasına; makine veya el yardımıyla dikiş ipliğinin düzenli bir çizimde geçirilmesiyle oluşturulan ilmek sırası ve bunun için yapılan işlemdir.
5. ( ) İğnenin oluşturduğu halkayı genişletmek; çift baskı dikişi (Düz Dikiş) kavrayıcılarının görevlerindendir.
6. ( ) Üç iplikli zincir dikiş; bir iğne ipliği ve kavrayıcı ipliğin yatırdığı alt iplik olmak üzere iki iplikten oluşur.
7. ( ) Bir materyal parçasının devamlı bir iplikle bağlanmasına birleştirme denir.
8. ( ) Dolgunlaştırma; dikim yapılan materyal üzerinde oluşan hatalar, yırtık ve delikler, bir başka dikiş tekniği uygulanarak yeniden işlev kazandırılmasıdır.
9. ( ) Dört iplikli zincir dikişe reçme dikişi de denir.
10. ( ) Deriye makine çekerken alt ve üst parçaların üst üste kaydırılmadan yerleştirilmesine dikkat edilmelidir.
11. ( ) Çatma dikiş ile birleştirme yaparken derinin ön yüzleri üst üste getirilerek, derinin arka yüzünden düz dikiş makinesi ile dikiş payı ölçüsünde kaydırmadan dikilir.
12. ( ) Çatma dikiş yaparken; eğer kenarları yanlara yapıştırılarak düzeltilecekse 3 mm dikiş payı bırakılır.
13. ( ) Dikiş paylarını yapıştırmak için, fırçayla solüsyon sürülür, çekiç veya muştayla form verilir.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konularla ilgili öğrenme faaliyetini tekrarlayınız. Tamamı doğru ise uygulamalı teste geçiniz.

UYGULAMALI TEST

Aşağıda listelenen davranışları, davranışlarınızın her birinde gözleyemediyseniz "Hayır", gözlediyseniz "Evet" şeklinde karşısındaki kutucuğa (**X**) ile işaretleyiniz.			
Değerlendirme Ölçütleri		**Evet**	**Hayır**
1	Birleştirilecek deri parçalarını 1 cm pay vererek hazırladınız mı?		
2	Makineye parçaları doğru yerleştirdiniz mi?		
3	Makineyi dikime hazırladınız mı?		
4	Dikiş payı ölçüsünde kaydırmadan diktiniz mi?		
5	Birleştirilen iki deri parçasının dikiş payı bırakılan kısımlarına fırçayla solüsyon sürdünüz mü?		
6	Solüsyon sürülen payları iki yana açarak yapışmasını sağladınız mı?		
7	Yapışan paylara çekiç veya muştayla form verdiniz mi?		
8	İplikleri temizlediniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı kontrol ederek kendinizi değerlendiriniz, "Hayır" cevaplarınız var ise bu cevaplarınızla ilgili konuyu tekrarlayınız. Tamamı "Evet" ise diğer öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ– 3

AMAÇ

Uygun ortam sağlandığında tekniğe uygun fitil ile birleştirme yapabileceksiniz.

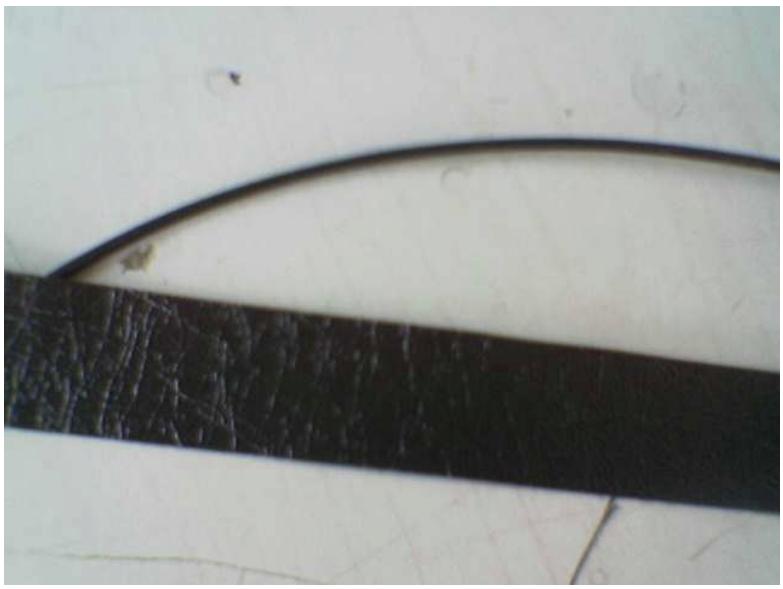
ARAŞTIRMA

- Saraciye üretimi yapan iş yerlerinde kullanılan deri yapıştırıcı ve fitilleri hakkında bilgi edininiz.
- İşletmede fitille birleştirme yapılışını gözlemleyiniz.
- Saraciye ürünlerinde, fitille birleştirme işleminin kullanıldığı ürünleri gözlemleyiniz.

3. FİTİL İLE BİRLEŞTİRME

3.1. Tanımı

Fitil; dokuma elyafından elde edilen gevşek, yumuşak, bükülmemiş iplik benzeri şerittir. Ham elyafın taraklanarak ayrılmasından sonra eğrilmesi yoluyla hazırlanır



Fotoğraf 3.1: Plastik fitil ve fitil şeridi

3.2. Fitil Çeşitleri

Fitiller

- Pamuk fitiller
- Plastik fitiller
- Değişik kalınlıkta fitiller olacak şekilde gruplandırılabilirler.

3.3. Kullanıldığı Yerler

Saraciye üretim alanında fitiller; çanta saplarında, sufle (körük) kenarında, çanta ve cüzdan ağız kapamalarında kullanılır.

Çanta sapında kullanılacak fitil, sapın kalınlığına ve inceliğine uygun seçilir, çanta sapında kullanılan fitiller kalınlıklarına göre numaralandırılır. Çanta sapında 12-14 numara pamuk fitil kullanılmaktadır.

Fitil; çanta ve cüzdan körüklerinde de kullanılır. Körüğe yerleştirilen fitil çanta ve cüzdana üç boyutlu ve hoş bir görünüm katmaktadır.

Ayrıca çanta ve cüzdana değişik ve güzel bir görünüm sağlamak amacıyla fitil ile ağız kapaması yapılır.

Saraciye üretim alanında fitil büzgü yapmada da kullanılır. Büzgüler çanta ağzında olduğu gibi, çantanın ve cüzdanın çeşitli bölümlerine süsleme amaçlı kullanılmaktadır.

3.4. Fitil Dikişinde Kullanılan Makineler

Fitil ile birleştirme yaparken düz dikiş makinesi veya kollu dikiş makinesi kullanılır. Kollu-silindir yataklı deri dikiş makineleri 4'e ayrılır.

- **Tek iğne kollu çift pabuç silindir yataklı kilit dikiş makinesi**

Geniş silindir kol özelliği ile, özellikle tüp ve dışbükey parçaların dikiminde kullanılan bir makinedir. Deri ürünlerinin dikiminin yanı sıra kalın kumaş dikiminde de kullanılır.

- **Kollu çift pabuç biye dikiş makinesi**

Çeşitli boyutlarda hazırlanmış biye parçalarının, aparatlar yardımıyla dikimini sağlayan otomatik çağanoz yağlamalı kollu kilit makinesidir.

- **Ponteriz Makinesi**

Deri yüzeylerin, cep ağzı, kemer biriti, fermuar ve yırtmaçlarında kullanılır. Model özelliğinin gerektirdiği tasarımların punto dikişlerinin yapıldığı bilgisayarlı otomatik bir makinedir.

- **Merdane kollu dikiş makinesi**

Üç iğneli kanat dikiş makinesi, boru ve hortum şeklindeki ince malzemelerin dikiminde kullanılır.

Fitil ile birleştirmenin düzgün olarak gerçekleşmesi için kollu dikiş makinesi dikime hazırlanır.

- Makineye; deriye uygun iğne takılır.
- Derinin kalınlığına ve rengine uygun iplik takılır.
- Fitile uygun fitil ayağı takılır.
- Küçük deri parçaları ile makinede dikim denemeleri yapılır.

3.5. Yapıştırıcı Çeşitleri

Yapıştırıcı, iki ayrı malzemenin yüzeylerinden birbirine tutturulmasını sağlayan maddedir.

Organik ve yapay yapıştırıcıların çoğu polimer yapısındadır. Polimerler iyi bir yapıştırıcıda bulunması gereken yüksek çekme dayanımı ve esneklik gibi iki temel özelliğe sahiptir.

Termoplastik (Isılyumuşar) ve termoset (ısılsertleşir) reçineler günümüzde en önemli iki yapıştırıcı tipidir. Isılyumuşarlar oda sıcaklığında sağlam ve dayanıklı bir yapıştırma sağlar; ama değiştirmek ya da yeniden düzenlemek gerektiğinde ısıtılarak yumuşatılabilir; soğutulduğunda ise kimyasal bir değişime ve bozulmaya uğramadan yeniden sertleşir.

Isılsertleşir, ısıya dayanıklı ve çözünmeyen bağlar oluşturur. Kimyasal bir değişime uğramadan değiştirilemez. Bu yapıştırıcılar başta havacılık ve uzay teknolojisi olmak üzere çeşitli sanayi dallarında yaygın olarak kullanılır.

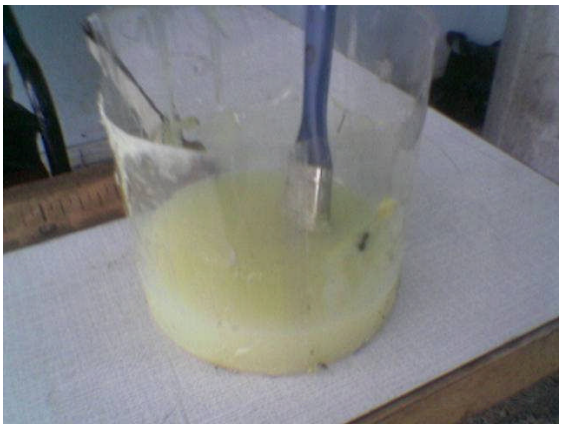
Deri ürünlerinin yapıştırılmasında yapışma özelliği olan çeşitli maddeler kullanılır. Bu yapıştırıcılar şunlardır:

- **Deri yapıştırıcısı**

Tiner ve benzin içinde kauçuk ve ¼ oranında diasetik selülozün eritilerek elde edildiği bir yapıştırıcıdır. Bu tür yapıştırıcılar sıvı bir plastik görünümünde olup, kirli sarı ve şeffaftır. Deri ürünlerinin yapıştırılmasında saraciye üretim atölye ve fabrikalarında kullanılmaktadır.

- **Solüsyon**

Ayakkabı ve saraciye üretim atölye ve fabrikalarında derinin yapıştırma işleminde kullanılan sıvı halde yapıştırıcıdır.



Fotograf 3.2: Solisyon

- **Formika Tutkalı**

Beyaz formika tutkalı kalın, akıcı ve hamurumsudur. Çok sağlam bir yapıştırıcıdır. Deri üretim alanında yapıştırıcı ve sertleştirici olarak kullanılır. Formika tutkalının bir özelliği de kuruyunca şeffaflaşmasıdır.

- **Çiriş**

Doğal bir yapıştırıcıdır. Çirişotu kökü öğütülerek ve suya katılarak hazırlanır. Suyun içerisine çiriş azar azar dökülerek karıştırılır ve bulamaç kıvamına getirilir. Bulamaç haline gelmiş çirişin üzerine sonradan su ilavesi yapılmaz. Sonradan yapılan su ilavesi çirişin özelliğini bozar.

3.6. Fitil Birleştirme Teknikleri

Fitil ile birleştirme yapmadan önce; fitil dikişi yapılacak parçaların dikiş paylarının inceltilmesi gerekir.

Saraciye üretim atölye ve fabrikalarında; saraciye ürünlerinin düzgün olması ve hoş bir görünüm sağlaması amacıyla fitil kenarlarına traş yapılmaktadır.

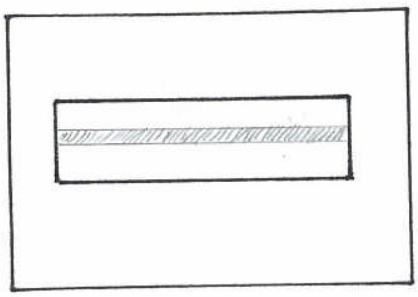
Ön ve arka gövde, dip deri ve sufle (körük) için fitil traşı kalınlığı 1 mm ve kenar traşı kalınlığı 0,4 mm olmalıdır.

Saraciye üretim atölye ve fabrikalarında çanta, cüzdan ve bavul çalışmalarında çeşitli kalıplarla çalışma yapıldığından, bu kalıplarda kenar kıvırma ve fitil traş ölçüleri model kalıpları üzerinde belirtilir. Ama ölçüler derinin kalın ya da ince oluşuna göre değişir.

3.6.1. Çanta sapına fitil dikimi

- Çanta sapı olacak deri; istenilen genişlikte ve uzunlukta kesilir.

- Çanta sapının genişliğine göre fitilin kalınlığı tespit edilir.
- Çanta sapına yerleştirilecek fitil her iki ucundan 1 cm kısa olacak çizimde hazırlanır.
- Deri sapın iç yüzüne yapıştırıcı sürülür, fitil deri sapın tam ortasına gelecek Çizimde yerleştirilir (Çizim 3.1).



Çizim 3.1: Fitilin fitil şeridine yerleştirilmesi

- Sap deri her iki kenardan fitili saracak Çizimde katlanır ve yapıştırılır.
- Kemik kullanılarak; deri ile fitil arasındaki boşluk giderilir.
- Fitilin hemen dibinden deri dikilir. İpliğin sökülmemesi için dikişin başlangıç ve bitiş yerleri ileri geri çift dikiş yapılarak sağlamlaştırılır.



Fotoğraf 3.3 : Fitilin dikilmesi



Fotoğraf 3.4 : Dikilmiş fitil

- Kollu deri dikiş makinesiyle hazırlanan sap deri yüzeye yerleştirilir ve dikilir.
- İplikleri arkaya çekerek düğümlenir ve temizlenir.

3.6.2. Sufle (Körük) ve Çanta Kenarını Fitil ile Birleştirme

- İstenen genişlikte ve uzunlukta kesilen deri şeritin iç kısmına yapıştırıcı sürülür, arasına fitil konularak, ikiye katlanır ve kenarları sıkıştırılarak yapıştırılır.
- Düz dikiş makinesi; fitil yerleştirilmiş deriyi dikmek için hazırlanır.

- Makineye fitile uygun fitil ayağı ve dikiş mesafesinde siper takılır.

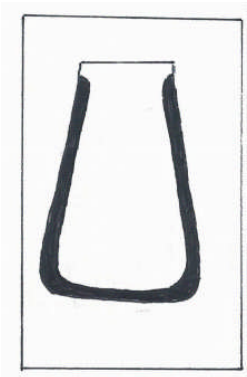


Fotoğraf 3.5: Fitil ayağı



Fotoğraf 3.6: Siper

- Dikiş büyüklüğü ayarlanır.
- Sufleye (Körüğe) yerleştirilecek fitil ile hazırlanmış şerit; fitil kısmı içerde, deri kenarı dışarıda olacak Çizimde sufle (körük) üzerine yerleştirilir (Çizim 3.2.).



Çizim 3.2: Fitilin sufleye (körüğe) yerleştirilmesi



Fotoğraf 3.7: Fitilin sufleye dikilmesi



Fotoğraf 3.8: Sufleye yerleştirilmiş fitil

- Dikim işlemine başlanır. Başlangıçta ve sonunda sağlamlaştırma dikişi yapılmalıdır.
- Suflenin (körüğün) köşelerine gelindiğinde fitil ile hazırlanmış derinin köşelerden kolayca dönebilmesi için makasla hafifçe çıtlatılır.
- Fitili derinin sufleye (körüğe) dikişi tamamlanır. Dikiş iplikleri alt yüze çekilir, düğümlenip kesilir, yakılarak sağlamlaştırılır.
- Körük diğer parçayla birleştirilirken üst üste konulur ve kenarları sıfırlandırılır.
- Çift dikiş yaparak sufle (körük) ana parçaya dikilir.
- Başlangıçta ve bitişte sağlamlaştırma dikişlerinin yapılması unutulmamalıdır.
- İplikler ters yüzüne çekilir, düğümlenir ve temizlenir.
- Makinelerde işi bitirdikten sonra günlük bakımı yapılıp şalteri kapatıp, üstünü örtmeyi unutmamalısınız.



Fotoğraf 3.9: Çanta kenarını fitil ile çevirme

UYGULAMA FAALİYETİ

Kullanılacak Araç ve Gereçler

- Deri parçaları
- Fitil
- Kemik
- Düz dikiş makinesi
- Kollu dikiş makinesi
- Makine iğneleri
- İplikler
- Fitil ayağı
- Yapıştırıcı
- Kemik

İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususlar dikkate alarak; 1,5 cm uzunluğunda bir sap hazırlayınız. Sapa fitil yerleştiriniz. Fitilli sapı 15 cm – 15 cm'lik deri parçasına birleştiriniz.

İşlem Basamakları	**Öneriler**
➢ 1,5 cm genişliğinde, 15 cm uzunluğunda bir sap kesiniz.	➢ Ölçülere dikkat ederek kesim yapınız.
➢ Sapa yerleştirilecek fitili; sapın her iki ucundan 1 cm kısa olacak çizimde hazırlayınız.	➢ Temiz, düzenli ve dikkatli çalışınız.
➢ Deri sapa yapıştırıcı sürünüz.	➢ Yapıştırıcının taşmamasına özen gösteriniz.
➢ Fitili; sapın tam ortasına gelecek çizimde yerleştiriniz.	➢ Kaymamasına özen gösteriniz.
➢ Sap deriyi her iki kenardan fitili saracak çizimde katlayınız ve yapıştırınız.	➢ Dikkatli ve özenli çalışınız.
➢ Kemik kullanarak, deri ile fitil arasındaki boşlukları gideriniz.	➢ Temiz ve düzenli çalışınız.
➢ Fitilin hemen dibinden deriyi dikiniz.	➢ Kaymaması için gerekli özeni gösteriniz.
➢ İpliğin sökülmemesi için bitiş yerlerini ileri-geri çift dikiş yaparak sağlamlaştırınız.	➢ Makine talimatlarına uyunuz.
➢ Sapın yerleşeceği zemine sap yerlerini işaretleyiniz.	➢ Dikkatli olunuz.

➢ Sapı yerleştirip kollu dikiş makinesiyle dikiniz.	➢ Güvenlik kurallarına uyunuz.
➢ İplikleri arkaya çekerek düğümleyip temizleyiniz.	➢ Temiz ve düzenli çalışınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet sonunda kazandıklarını aşağıdaki soruları cevaplayarak ölçünüz.

Aşağıdaki cümleleri doğru veya yanlış olarak değerlendiriniz.

1. ( ) İki ayrı malzemenin yüzeylerinden birbirlerine tutunmasını sağlayan maddeye yapıştırıcı denir.
2. ( ) Polimerler iyi bir yapıştırıcıda bulunması gereken yüksek çekme dayanımı ve esneklik gibi iki temel özelliğe sahiptir.
3. ( ) Solüsyon; tiner ve benzin içinde kauçuk ve ¼ oranında diasetik selülozun eritilerek elde edildiği bir yapıştırıcıdır.
4. ( ) Formika tutkalı; ayakkabı ve saraciye üretim atölye ve fabrikalarında derinin yapıştırma işleminde kullanılan sıvı halde yapıştırıcıdır.
5. ( ) Çiriş; beyaz, kalın, akıcı ve hamurumsudur. Çok sağlam bir yapıştırıcıdır. Deri üretim alanında yapıştırıcı ve sertleştirici olarak kullanılır.
6. ( ) Fitil; dokuma elyafından elde edilen gevşek, yumuşak, bükülmemiş iplik benzeri şerittir.
7. ( ) Fitilin plastik olanları da vardır.
8. ( ) Fitil ile birleştirme yapılırken kollu dikiş makinesi kullanılmaz.
9. ( ) Fitil ile birleştirme yapmadan önce, fitil dikişi yapılacak parçaların inceltilmesi gerekir.
10. ( ) Çanta sapına yerleştirilecek fitil, her iki ucundan 2,5 cm kısa olacak çizimde hazırlanır.
11. ( ) Deri sapın iç yüzüne yapıştırıcı sürülür, fitil deri sapın tam ortasına gelecek Çizimde yerleştirilir.
12. ( ) Fitil yerleştirilmiş deriyi dikmek için düz dikiş makinesi kullanılır.
13. ( ) Fitil ile birleştirme yaparken makineye uygun fitil ayağı takılır.
14. ( ) Körüğe yerleştirilecek fitil ile hazırlanmış şerit; fitil kısmı içerde, deri kenarı dışarıda olacak çizimde körük üzerine yerleştirilir.
15. ( ) Körük ana parçaya yerleştirilirken çift dikişle birleştirilir.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konularla ilgili öğrenme faaliyetlerinin tekrarlayınız. Tamamı doğu ise uygulama testine geçiniz.

UYGULAMALI TEST

Aşağıda listelenen davranışları, davranışlarınızın her birinde gözleyemediyseniz "Hayır" gözlemlediyseniz "Evet" şeklinde karşısındaki kutucuğa (X) ile işaretleyiniz.			
Değerlendirme Ölçütleri		**Evet**	**Hayır**
1	Düz dikiş makinesi ve kollu deri dikiş makinesini dikime hazırladınız mı?		
2	Makineye fitile uygun ayağı taktınız mı?		
3	Fitil ile birleştirme yapmadan önce; fitil dikişi yapılacak parçaların dikiş payını incelttiniz mi?		
4	Sap olarak hazırlanan deriyi kestiniz mi?		
5	Sapa yerleştirilecek fitili, sapın her iki ucundan 1'er cm kısa olacak Çizimde hazırladınız mı?		
6	Deri sapa yapıştırıcı sürüp; tam ortasına fitili yerleştirip, her iki kenardan fitili soracak Çizimde katlayıp, yapıştırdınız mı?		
7	Kemik kullanarak, deri ile fitil arasındaki boşluğu giderdiniz mi?		
8	Fitilin hemen dibinden deriyi diktiniz mi?		
9	İpliğin sökülmemesi için başlangıç ve bitiş yerlerini ileri geri çift dikiş yaparak sağlamlaştırdınız mı?		
10	Hazırladığınız sapa ana parçaya yerleştirip kollu deri dikiş makinesiyle diktiniz mi?		
11	Körük için deriyi kesip, yapıştırıcı sürüp fitili yerleştirip yapıştırdınız mı?		
12	Dikiş büyüklüğünü ayarlayıp fitili deri parçasını diktiniz mi?		
13	Körüğe yerleştirilecek fitil ile hazırlanmış şeriti fitil kısmı içerde, deri kenarı dışarıda olacak çizimde yerleştirdiniz mi?		
14	Kollu dikiş makinesini hazırladınız mı?		
15	Körüğün köşelerine gelindiğinde, fitil ile hazırlanmış derinin köşelerden kolayca dönebilmesi için makasla hafifçe çıtlattınız mı?		
16	Çift dikiş yaparak fitilli deri şeriti körüğe kollu deri dikiş makinesiyle diktiniz mi?		
17	Başlangıçta ve bitişte sağlamlaştırma dikişlerini yaptınız mı?		
18	İplikleri ters yüzüne çekip, düğümleyip temizlediniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı kontrol ederek kendinizi değerlendiriniz, "Hayır" cevaplarınız var ise bu cevaplarla ilgili konuyu tekrarlayınız. Tamamı "Evet" ise diğer bir öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ– 4

AMAÇ

Uygun ortam sağlandığında tekniğe uygun olarak son tur dikişi ile birleştirme yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Saraciye ürünleri üzerindeki son tur dikişlerini inceleyiniz.
- Son tur dikişleri süsleme amacıyla kullanılan ürünleri gözlemleyiniz.
- Bu araştırma için dergi, katalog, internet sitelerinden faydalanınız.

4. SON TUR DİKİŞİ

4.1. Son Tur Dikişi

Son tur dikişi, ürün yüzeyinde görülen bitiş dikiştir.



Fotoğraf 4.1:Son tur dikişi

- Son tur dikişi yaparken kollu deri dikiş makineleri kullanılmaktadır.
- Son tur dikişi için makineye düz dikiş aparatı takılır.
- Makineye ve deriye uygun iğne takılır.
- Saraciye üretim atölye ve fabrikalarında son tur dikişi için polyester ve pamuk iplikler kullanılır.
- Deriye uygun iplik takılır.
- Adım aralığı model özelliğine göre değişir.

4.2. Son Tur Dikişi ile Birleştirme Teknikleri

- Birleştirme yapılacak deriler 1'er cm pay verilerek kesilir.
- Kesilen derilerin paylarına tersinden yapıştırıcı sürülür.
- Paylar yapıştırılır, ters çevrilir.
- Birleştirilen parçaların düzgün durması ve dikişin, düzgün adım aralıklarında ilerleyebilmesi için çekiç veya muşta ile, kenarların düzgün durması için form verilir.
- Kollu deri dikiş makinesi dikim için hazırlanır.
- Adım aralığı kontrol edilir.
- Eşleştirilen (Yapıştırılıp birleştirilen) parçalar makineye yerleştirilir.
- Birleştirilmiş (Yapıştırılmış) derinin hemen dibinden, ön yüzünden 1-2 mm içeriden son tur dikişi yapılır.



Fotoğraf 4.12: Son tur dikişi çanta kenarında



Fotoğraf 4.3: Son tur dikişi cep kapağında

- Saraciye üretim atölye ve fabrikalarında; son tur dikişi genellikle tek sıra yapılmaktadır. Fakat çift sıra yapılan son tur dikişleri de vardır. İkinci sıra yapılan son tur dikişler süsleme özelliğini de taşır.
- Son tur dikişi bitiminde iplikler arkaya çekilerek, düğümlenir ve temizlenir.



Fotoğraf 4.4:Çift sıra son tur dikişi

4.3. Kalite Kontrol

- Uygun dikiş ipliğinin kullanılıp kullanılmadığı, iplik ve deri arasındaki renk uyumu kontrol edilir.
- Dikiş atlamalarının ve dikiş büzülmelerinin olup olmadığı kontrol edilir.
- Yedirmeler, bolluklar, çeken dikiş, sağlamlaştırmanın doğruluğu kontrol edilir.

UYGULAMA FAALİYETİ

Kullanılacak Araç ve Gereçler

- Deriler
- Kollu deri dikiş makinesi
- Polyester iplikler
- Pamuk iplikler
- Makine iğnesi
- Düz dikiş aparatı
- Yapıştırıcı
- Çekiç
- Muşta

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Birleştirme yapılacak derileri 1'er cm pay vererek kesiniz.	➢ Temiz, düzenli ve dikkatli çalışınız.
➢ Kesilen derilerin paylarına tersinden yapıştırıcı sürünüz.	➢ Yapıştırıcının taşıp, deriyi kirletmemesine özen gösteriniz.
➢ Birleştirilip ters çevrilmiş parçaları, son tur dikişinin düzgün durması için çekiçle form veriniz.	➢ Dikkatli olunuz.
➢ Kollu deri dikiş makinesini dikim için hazırlayınız.	➢ Uygun iğne ve iplik takınız.
➢ Makineye düz dikiş aparatı takınız.	➢ Düzgün dikiş işlemi için gerekli olduğunu unutmayınız.
➢ Adım aralığını kontrol ediniz.	
➢ Eşleştirilen parçaları makineye yerleştiriniz.	➢ Düzgün olup olmadığını kontrol ediniz.
➢ Birleştirilmiş derinin dibinden, 1-2 mm içeriden son tur dikişi yapınız.	➢ Özenli ve dikkatli çalışınız.
➢ İplikleri arkaya çekerek, düğümleyip temizleyiniz.	➢ İpliklerin açılmaması için gerekli özeni gösteriniz.
➢ Dikimin kalite kontrolünü yapınız.	

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet sonunda kazandıklarınızı aşağıdaki soruları cevaplayarak ölçünüz..

1. ( ) Son tur dikişi için kollu deri dikiş makinesi kullanılır.
2. ( ) Son tur dikişi için makineye biye aparatı takılır.
3. ( ) Son tur dikişi için floş iplik kullanılır.
4. ( ) Çift baskı dikişi (Düz Dikiş) kavrayıcıları; iğnenin oluşturduğu halkayı genişletir, yakaladığı halkayı genişletir, genişlettiği halkayı masura üzerinden geçirir.
5. ( ) Çift baskı dikişi (Düz Dikiş) yaparken yarı devirli makinelerde ilmek oluşumu; çağanoz 180 º döner, alt iplik ölü noktada iken, çağanoz çengeli ipin oluşturduğu ilmeğe yerleşir.
6. ( ) Tam devirli makinelerin, dikiş oluşumu bakımından yarı devirlilerden farkı; kavrayıcının geri hareket yapmaması, aksine ileri doğru hareket ederek 360º dönme hareketi yapmasıdır.
7. ( ) Birleştirme yapılacak deriler 1,5 cm pay verilerek kesilir.
8. ( ) Kesilen payların yüzünden yapıştırıcı sürülür.
9. ( ) Birleştirilen parçaların düzgün durması ve dikişin düzgün adım aralıklarında ilerleyebilmesi ve kenarların düzgün durabilmesi için çekiç veya muştayla form verilir.
10. ( ) Birleştirilmiş (Yapıştırılmış) derinin ön yüzünden, 3 mm içeriden son dur dikişi yapılır.
11. ( ) Son tur dikişi çift sıra da yapılabilir.
12. ( ) Son tur dikişi bitiminde iplikler arkaya çekilerek düğümlenir ve temizlenir.
13. ( ) Son tur dikişi bitiminde; uygun dikiş ipliğinin kullanılıp kullanılmadığı, iplik ve deri arasındaki renk uyumu kontrol edilir.
14. ( ) Son tur dikişi bitiminde dikiş atlamalarının ve dikiş büzülmelerinin olup olmadığı kontrol edilir.
15. ( ) Yedirmeler ve bolluklar, çeken dikiş, sağlamlaştırmanın doğruluğu da kontrol edilmelidir.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarlarıyla karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konuyla ilgili öğrenme faaliyetini tekrarlayınız. Tamamı doğru ise uygulamalı teste geçiniz.

UYGULAMALI TEST

Aşağıdaki listelenen davranışları, davranışlarınızla her birinde gözleyemediyseniz "Hayır", gözlemlediyseniz "Evet" şeklinde karşısındaki kutucuğa (X) ile işaretleyiniz.			
Değerlendirme Ölçütleri		**Evet**	**Hayır**
1	Birleştirme yapılacak derileri 1 cm pay vererek kestiniz mi?		
2	Kesilen derilerin paylarına tersinden yapıştırıcı sürdünüz mü?		
3	Payları yapıştırıp, ters çevirdiniz mi?		
4	Birleştirilen parçalara çekiç veya muştayla form verdiniz mi?		
5	Kollu deri dikiş makinesini dikim için hazırladınız mı?		
6	Makineye düz dikiş aparatı taktınız mı?		
7	Adım aralığını kontrol ettiniz mi?		
8	Eşleştirilen (yapıştırılıp-birleştirilen) parçaları makineye yerleştirdiniz mi?		
9	Birleştirilmiş (yapıştırılmış) derinin 1.2 mm içeriden son tur dikişini yaptınız mı?		
10	İplikleri çekip, düğümleyip, temizlediniz mi?		
11	Dikimin kalite kontrolünü yaptınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı kontrol ederek kendinizi değerlendiririniz, "Hayır" cevaplarınızı var ise bu cevaplarımızla ilgili konuyu tekrarlayınız. Cevaplarınızın tamamı "Evet" ise diğer öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ– 5

AMAÇ

Uygun ortam sağlandığında tekniğine uygun biye dikişi yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Saraciye de biye kullanılan ürünlerden oluşan bir katalog hazırlayınız.
- Saraciye de hangi ürünlerde biye çalışmalarının sıkça görüldüğünü araştırınız.
- Kaliteli bir dikiş nasıl olmalıdır? Arkadaşlarınızla tartışınız.

5. BİYE DİKİŞİ

5.1. Biye Dikişi

Çanta, kemer gibi deri ürünlerinin kenarlarına konulan çoğunlukla değişik renk ya da desende ince şeride biye denir. Saraciye üretim alanında biye dikiminde; düz dikiş makinesi ve kollu dikiş makinesi kullanılır.

Saraciye ürünlerinde biye, kenar temizleme işlemini yaparken ürüne süsleme özelliği de katmaktadır. Saraciye ürünlerinde biye genişliği ürün özelliğine göre değişmekle birlikte genellikle 1.5 cm olarak kullanıldığı görülmektedir.



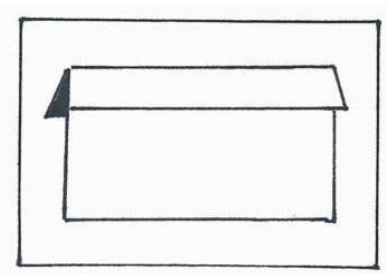
Fotoğraf 5.1: Biyenin yerleştirilmesi

5.2. Biye Çeşitleri

- Kesme Biye
- Düz Biye

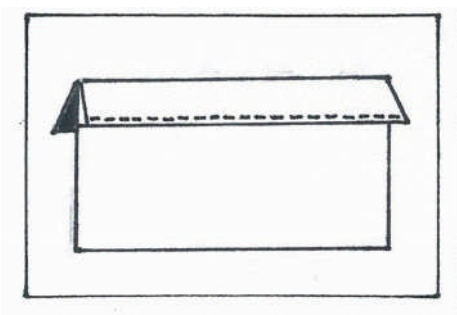
5.2.1. Makinede Kesme Biye ile Birleştirme

- Kesme biyeyi makinede dikerek birleştirme için 1,5 cm genişliğinde ve istenilen uzunlukta biye parçası kesilir.
- Biye ile birleştirme yapmadan önce; biyenin daha düzgün bir görünüm elde etmesi için, kesilmiş olan biyenin dikiş paylarının inceltilmesi gerekir. Biyenin kenarları tıraşlama makinesinde veya elde tıraşlanarak inceltilir.
- Biyenin tersine yapıştırıcı sürülür.
- Biye, derinin kenarına üstten 0,5 cm genişlikte yerleştirilir ve kalan pay arkaya çevrilerek yapıştırılır (Çizim 5.1).



Çizim 5.1: Biyenin deriye yerleştirilmesi

- Makineye biye genişliğine göre biye aparatı takılır.
- Hazırladığımız biyeli kesme kenara biyenin üzerinden makine çekilir (Çizim 5.2).

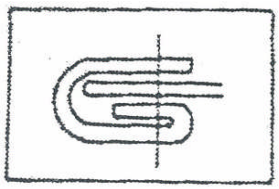


Çizim 5.2: Biyeyi makineye çekme

5.2.2. Makinede Düz Biye ile Birleştirme

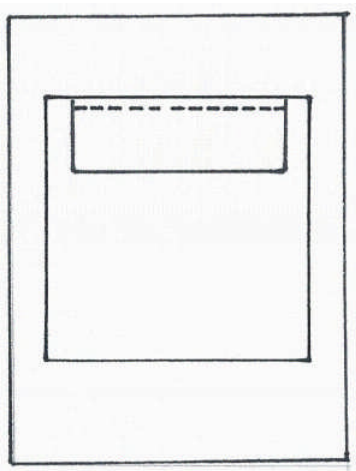
- Biyeyi makinede dikerek birleştirme için 1,5 cm genişliğinde ve istenilen uzunlukta biye parçası kesilir.

- Makineye biye genişliğinde biye aparatı takılır.



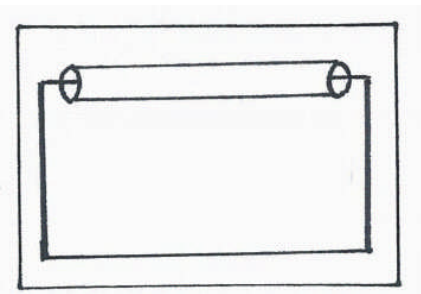
Çizim 5.3: Biye geçim aparatı

- Biye kenara yerleştirilir ve 0,5 cm'den makine çekilir (Çizim 5.4).



Çizim 5.4: Kenara yerleştirilen biyeyi dikme

- Biyenin tersine yapıştırıcı sürülür ve tam makine dikişinin dibinden, kenar payı içinde kalacak Çizimde arkaya yapıştırılır (Çizim 5.4).



Çizim 5.5: Biyenin döndürülmüş hali

- Düzgün bir görünüm sağlamak için çekiçle form verilir.

5.3. Çanta Kemer ve Cüzdan Kenarına Biye Yerleştirme

- Biye geçirilecek çanta, kemer veya cüzdan kenarları düzeltilerek biye yerleştirme pozisyonuna getirilir.
- Biye parçaları 1,5 cm genişliğinde ve belirlenen uzunlukta kesilir.
- Biyelerin kenarlarına gelerek duyulduğu takdirde inceltme (Tıraşlama) yapılır.
- Makine dikim için hazırlanır.
- Biye genişliğine göre; biye aparatı makineye takılır.
- Biye dikildikten sonra kalın gelen kısımlar kesilerek inceltilir.
- Biyeye yapıştırıcı sürülür.
- Yapıştırıcı sürülen biye çevrilir.
- Çevrilen biyenin üzerinden makine çekilir.



Fotoğraf 5.2: Cüzdan kenarına biye yerleştirilmesi

5.4. Kalite Kontrol

Kalite Kontrol, ürünün başlangıcından sonuna kadar en önemli bölümlerden biridir. Bu safhada modelin istenilen özellikte ortaya çıkıp çıkmadığı, dikişlerin düzgünlüğü, renklerin uyumu ve temizlik gibi işlemler kontrol edilir.

- **Kalite nitelikleri**

  - **Dikiş Genişliği:** Dikiş genişliği, kesilmiş kenardan ilk dikilen dikilen dikişe kadar olan uzunluğa denir.
  - **Kesilen kenarların ayarlanması:** İki veya daha çok meteryalin birbirine dikilmesi halinde olur. Burada dikkat edilmesi gereken nokta, parçaların birbirini kapatacak Çizimde üst üste konulmasıdır.
  - **Dikiş uzunluğu:** İstenilen ve ayarlanılan ölçülere uygunluğu kontrol edilir.
  - **Dikişin görünüşü:** Gözlemleyerek kontrol edilir. Uyulması gerekli kurallar şunlardır:

- Uygun dikiş ipliği (Renk, kalınlık)
- Uygun iplik gerilimi
- İstenmeden yapılan dikiş aralıkları (Dikiş atlamaları)
- Dikiş büzülmeleri
- Arzu edilmeyen yedirmeler ve bolluklar
- Çeken dikiş
- Sağlamlaştırmanın doğruluğu
- Dikişte arıza veya kirlilik
- Çok ya da az dikiş sağlamlığı
- Dikilmemiş iplikler
- İplik atlamasında dikişin gidişine göre tekrar başlaması

UYGULAMA FAALİYETİ

Kullanılacak Araç ve Gereçler

- Kollu deri dikiş makinesi
- Düz dikiş makinesi
- Makineye ve malzemeye uygun iğne
- İplikler
- Biye aparatı
- Deriler
- Yapıştırıcı
- Çekiç

İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususlar dikkate alınarak; kesme biyeyi makinede dikerek birleştiriniz.

İşlem Basamakları	**Öneriler**
➢ 1,5 cm genişliğinde ve istenilen uzunlukta biye parçasını kesiniz.	➢ Eşit kesim yapmaya özen gösteriniz.
➢ Biyenin dikiş paylarını inceltiniz.	➢ Tıraşlama yaparken dikkatli olunuz.
➢ Biyenin tersine yapıştırıcı sürünüz.	➢ Yapıştırıcının taşıp, deriyi kirleşmemesi için itinalı olunuz.
➢ Biyeyi derinin kenarına üstten 0,5 cm genişlikte yerleştirip, kalan payı arkaya çevirerek yapıştırınız.	➢ Dikkatli ve özenli olunuz.
➢ Makineye biye genişliğine göre biye aparatı takınız.	➢ Biye dikiminin süratli ve düzgün olması için biye genişliğine göre seçim yapınız.
➢ Hazırladığınız biyeli kesme kenara biyenin üzerinden makine çekiniz.	➢ Derinin kaymaması için gerekli özeni gösteriniz.
➢ Kalite kontrolünü yapınız.	➢ Tüm ayrıntıları gözden geçiriniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet sonunda kazandıklarını aşağıdaki soruları cevaplayarak ölçünüz.

Aşağıdaki cümleleri Doğru veya Yanlış olarak değerlendiriniz.

1. ( ) Saraciye üretim alanında biye dikiminde, düz dikiş makinesi kullanılmaz.
2. ( ) Biye dikiminin düzgün olabilmesi için makineye biye aparatı takılır.
3. ( ) Biye aparatı; saraciye üretim alanında çanta, kemer gibi deri ürünlerinin kenarlarına kaliteli ve süratli bir Çizimde biye geçirme işleminde kullanılan aparattır.
4. ( ) Düz dikiş birleştirmesinden sonra zamkla yapıştırma; saraciye üretim alanında iki ya da daha fazla deri katının dikişle birleştirilmesinde kullanılan birleştirme yöntemlerindendir.
5. ( ) Deriye makine çekerken; alt ve üst parçaların üst üste kaydırılmadan yerleştirilmesi için deri parçaları teyellenir.
6. ( ) Derinin çok esnek olması, dikimden sonra sökme olanağının olmaması nedeniyle dikiş işlerinde çok özenli davranılmalıdır.
7. ( ) Kesme biyeyi makinede dikerek birleştirme için; 3,5 cm genişliğinde ve istenen uzunlukta biye parçası kesilir.
8. ( ) Biye ile birleştirme yapmadan önce; biyenin daha düzgün ir görünüm elde etmesi için kesilmiş olan biyenin dikiş paylarının inceltilmesi gerekir.
9. ( ) Kesme biyeyi makinede dikerek birleştirmede; biye derinin kenarına 1,5 cm genişliğinde yerleştirilir ve kalan pay arkaya çevrilerek yapıştırılır.
10. ( ) Biyeyi makinede dikerek birleştirmede; biyenin tersine yapıştırıcı sürülür ve tam ma-kine dikişinin dibinden, kenar payı içinde kalacak çizimde arkaya yapıştırılır.
11. ( ) Çanta, kemer ve cüzdan kenarına biye yerleştirirken, biye parçaları 1,5 cm genişliğinde kesilir.
12. ( ) Çanta, kemer ve cüzdan kenarına biye yerleştirirken; biye dikildikten sonra kalın gelen kısımlar kesilerek inceltilir.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konuya ilgili öğrenme faaliyetlerinin tekrarlayınız. Tamamı doğu ise uygulama testine geçiniz.

UYGULAMALI TEST

Aşağıda listelenen davranışları, davranışlarınızın her birinde gözleyemediyseniz "Hayır" gözlemlediyseniz "Evet" şeklinde karşısındaki kutucuğu işaretleyiniz.			
Değerlendirme Ölçütleri		**Evet**	**Hayır**
1	Kesme biyeyi makinede dikerek birleştirme için 1,5 cm genişliğinde biye parçasını kestiniz mi?		
2	Biye paylarını incelttiniz mi?		
3	Biyenin tersine yapıştırıcı sürdünüz mü?		
4	Biyeyi derinin kenarına üstten 0,5 cm genişlikte yerleştirip, kalan payı arkaya çevirerek yapıştırdınız mı?		
5	Makineye biye aparatı taktınız mı?		
6	Biyeli kesme kenara biyenin üzerinden makine çektiniz mi?		
7	Biyeyi makinede dikerek birleştirme için 1,5 cm genişliğinde biye parçası kestiniz mi?		
8	Biyeyi kenara yerleştirip, 0,5 cm'den makine çektiniz mi?		
9	Biyenin tersine yapıştırıcı sürüp, tam makine dikişinin dibinden, kenar payı içinde kalacak çizimde arkaya yapıştırdınız mı?		
10	Düzgün bir görünüm sağlamak için çekiçle form verdiniz mi?		
11	Çanta, kemer, cüzdan kenarına yerleştirecek biyeyi 1,5 cm genişliğinde kestiniz mi?		
12	Dikilecek kenara biyeyi yerleştirdiniz mi?		
13	Biyeyi kenara diktiniz mi?		
14	Biyeyi diktikten sonra kalın gelen kısımları keserek incelttiniz mi?		
15	Biyeye yapıştırıcı sürüp, çevirdiniz mi?		
16	Çevrilen biyenin üzerine makine çektiniz mi?		
17	Kalite kontrol yaptınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız. Doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi derlendiriniz. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt ettiğiniz sorularla ilgili konuları, faaliyete geri dönerek inceleyiniz. Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz Modül Değerlendirme'ye geçiniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

YETERLİLİK ÖLÇME

Modül ile kazandığınız yeterliği aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

Aşağıda listelenen davranışların her birinde öğrencinin kazandığı davranışları değer ölçeğine göre değerlendiriniz.		
Değerlendirme Ölçütleri	**Evet**	**Hayır**
A) Makineyi Hazırlama		
1. Aparatın tanımını ve çeşitlerini öğrendiniz mi?		
2. Makineye takılan iplik çeşitlerini öğrendiniz mi?		
3. Deri dikim makinelerinde kullanılan iğne çeşitlerini tanıdınız mı?		
4. Makine takımlarını ve görevlerini kavradınız mı?		
B) Çatma Dikiş		
1. Çatma dikiş için makineyi hazırlayıp günlük bakımını yaptınız mı?		
2. Dikiş tekniklerini öğrenip makinede dikiş denemeleri yaptınız mı?		
3. Tekniğe uygun işlem basamaklarına uyarak çatma dikiş ile birleştirme yaptınız mı?		
C) Fitil ile Birleştirme		
1. Saraciye üretim alanında kullanılan yapıştırıcı çeşitlerini ve özelliklerini öğrendiniz mi?		
2. Saraciye üretim alanında kullanılan fitil çeşitlerini kavradınız mı?		
3. Fitil dikmek için, makineyi dikişe hazırladınız mı?		
4. Tekniğe uygun, işlem basamaklarını takip ederek çanta sapına fitil dikimi yaptınız mı?		
5. Tekniğe uygun, işlem basamaklarını takip ederek çanta sapına fitil dikimi yaptınız mı?		
D) Son tur dikişi		
1. Son tur dikişi için makineyi dikişe hazırladınız mı?		
2. Dikiş tekniklerini gözden geçirdiniz mi?		
3. Tekniğe ve işlem basamaklarına uyarak son tur dikişi yaptınız mı?		

E) Biye Dikişi		
1. Biye ile dikim yapabilmek için makineyi dikime hazırladınız mı?		
2. Dikiş tekniklerini gözden geçirdiniz mi?		
3. Biyeyi makinede dikerek birleştirdiniz mi?		
4. Çanta, kemer ve cüzdan kenarına biye yerleştirdiniz mi?		
5. Kalite kontrol yaptınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonunda eksikleriniz var ise öğrenme faaliyetini tekrarlayınız.

Modülü tamamladınız; tebrik ederiz. Öğretmeniniz size çeşitli ölçme araçları uygulayacaktır. Öğretmeninizle iletişime geçiniz.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ-1'İN CEVAP ANAHTARI

1	**Y**
2	**Y**
3	**D**
4	**D**
5	**D**
6	**D**
7	**D**
8	**D**
9	**Y**
10	**D**
11	**Y**
12	**D**
13	**D**
14	**D**
15	**D**

ÖĞRENME FAALİYETİ-2'NİN CEVAP ANAHTARI

1	**D**
2	**Y**
3	**D**
4	**D**
5	**D**
6	**Y**
7	**D**
8	**D**
9	**Y**
10	**D**
11	**D**
12	**Y**
13	**D**

ÖĞRENME FAALİYETİ-3'ÜN CEVAP ANAHTARI

1	**D**
2	**D**
3	**Y**
4	**Y**
5	**Y**
6	**D**
7	**D**
8	**Y**
9	**D**
10	**Y**
11	**D**
12	**D**
13	**D**
14	**D**
15	**D**

ÖĞRENME FAALİYETİ-4'ÜNCEVAP ANAHTARI

1	**D**
2	**Y**
3	**Y**
4	**D**
5	**D**
6	**D**
7	**Y**
8	**Y**
9	**D**
10	**Y**
11	**D**
12	**D**
13	**D**
14	**D**
15	**D**

ÖĞRENME FAALİYETİ-5'İN CEVAP ANAHTARI

1	**Y**
2	**D**
3	**D**
4	**D**
5	**Y**
6	**D**
7	**Y**
8	**D**
9	**Y**
10	**D**
11	**D**
12	**D**

KAYNAKLAR

- BELGİN Ayşe Zerrin, **Yayımlanmamış Ders Notları**, Konya, 2006.
- ERAY Fatma, **Makine Bilgisi** 1, Ya-Pa Yayınları, İstanbul, 2004.
- GÖKÇESU Zeynep, **Deri Teknikleri**, Ya-Pa Yayınları, İstanbul, 2002.
- GÜLCÜ Ali, **Yayımlanmamış Çalışma Notları**, Konya, 2006.
- www.geogle.com
- www.singer.com