

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKİ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

EL SANATLARI TEKNOLOJİSİ

RİPS DOKUMA

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 yapılması önerilen değişiklikler Bakanlıkta ilgili birime bildirilir.
- Örgün ve yaygın eğitim kurumları, işletmeler ve kendi kendine mesleki yeterlik kazanmak isteyen bireyler modüllere internet üzerinden ulaşılabilir.
- Basılmış modüller, eğitim kurumlarında öğrencilere ücretsiz olarak dağıtılır.
- Modüller hiçbir şekilde ticari amaçla kullanılamaz ve ücret karşılığında satılamaz.

İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR	ii
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ- 1	3
1. DOKUMAYA HAZIRLIK	3
1.1. Rips Dokuma	3
1.1.1. Rips Dokuma Örgü Raporu	3
1.2. Rips Dokumada Tahar Planı	8
1.2.1. Tahar	8
1.3. Rips Armür Planı	13
1.3.1. Armür	13
1.4. Rips Dokumada Atkı ve Çözü Renk Raporu	16
UYGULAMA FAALİYETLERİ	19
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	21
ÖĞRENME FAALİYETİ- 2	22
2. DOKUMA YAPMA	22
2.1. Ağızlığın Tanımı	22
2.2. Ağızlık Çeşitleri	22
2.2.1. Alt Ağızlık	22
2.2.2. Üst Ağızlık	23
2.2.3. Tam Ağızlık	23
2.3. Mekikli Atkı Atma	24
2.3.1. Kamçılı Tezgâh	25
2.3.2. Kamçısız Tezgâh	25
2.4. Tefenin Görevleri	26
2.5. Dokuma Sırasında Oluşabilecek Hatalar	26
UYGULAMA FAALİYETLERİ	27
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	29
ÖĞRENME FAALİYETİ- 3	30
3. DOKUMAYI TEZGÂHTAN ÇIKARMA	30
3.1. Çözgü Bırakma	30
3.1.2. Çözgü İplerini Kesme	30
3.2. Kenar Temizleme Teknikleri	30
3.2.1. Saçak Bağlayarak	30
3.2.2. İpleri Dokuma İçinde Yok Ederek	31
UYGULAMA FAALİYETLERİ	32
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	34
MODÜL DEĞERLENDİRME	35
CEVAP ANAHTARLARI	40
KAYNAKÇA	42

AÇIKLAMALAR

KOD	215ESB283
ALAN	El Sanatları Teknolojisi
DAL/MESLEK	El Dokuma
MODÜLÜN ADI	Rips Dokuma
MODÜLÜN TANIMI	Bu modül rips dokumaya hazırlık yapma, rips dokuma yapma ve dokunan kumaşı tezgâhtan çıkarmanın anlatıldığı materyaldir.
SÜRE	40/24
ÖN KOŞUL	Bezayağı Dokuma modülünü almış olmak
YETERLİK	Rips dokuma yapmak.
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Uygun ortam ve araç gereç sağlandığında tekniğine uygun rips dokuma yapabileceksiniz. Amaçlar 1. Tekniğine uygun olarak rips dokumaya hazırlık yapabileceksiniz. 2. Tekniğine uygun olarak kumaş dokuyabileceksiniz. 3. Tekniğine uygun olarak dokuması biten kumaşı tezgâhtan çıkarabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Ortam Aydınlık, geniş temiz ortam Donanım (Araç gereç, ekipman ve koşullar) Çözü ve atkı ipi, tahar planı, tahar çengeli, çözü aracı, dokuma tezgâhı
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Ø Modülün içinde yer alan her öğrenme faaliyetinden sonra verilen ölçme araçları ile kendinizi değerlendireceksiniz. Ø Modül sonunda hazırlanacak ölçme aracıyla kazandığınız bilgi ve beceriler değerlendirilecektir.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Örtünme gereksinimi insanoğlunun yaratılması ile başlamış bir ihtiyaçtır. Bu ihtiyaçtan dolayı ortaya çıkan dokuma ise çeşitli dönemlerde belli gelişmeler göstererek günümüze değin uzanan dokuma sektörü doğurmuştur.

Bu modül ile birlikte edineceğiniz bilgi ve beceriler doğrultusunda el dokuma alanında rips dokuma yapma becerisini kazanacaksınız. Rips Dokuma modülüyle ilgili tüm faaliyetleri tamamladığınızda, dokumaya hazırlık işlemlerinden olan rips örgülerin tahar ve armür raporlarını hazırlamayı ve son olarakta renk raporlarını hazırlamayı yapabileceksiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 1

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında ürüne uygun olarak dokumaya hazırlık yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Ø Rips örgü hangi ana örgüden türetilmiştir inceleyiniz.
- Ø Bulduğunuz rips dokuma örneklerini sınıfınıza getirerek arkadaşlarınızla inceleyiniz.
- Ø Rips dokumanın kullanım alanlarını araştırınız.

1. DOKUMAYA HAZIRLIK

1.1. Rips Dokuma

Bezayağı örgüsündeki bir üst bir alt atlamannın sadece çözgü yönünde (dikeyde) veya sadece atkı yönünde (yatayda) çoğaldığı örgülerdir.

Gücü ve ayak sayısında değişiklik yoktur. Prensipde bezayağının aynısıdır.

Atlamalar çözgü yönündeyse çözgü ripsi (çözgü iplikleri ile atlama yapılıyorsa), atkı yönüne ise (atkı iplikleri ile atlama yapılıyorsa), atkı ripsi adını alır.

Atkı ripsi RA ile, çözgü ripsi de RÇ harfleriyle gösterilir. Atkı ripsindeki bağlantılar

$R A \begin{array}{c} 2 \\ \text{---} \\ 2 \end{array}$, $R A \begin{array}{c} 3 \\ \text{---} \\ 3 \end{array}$, $R A \begin{array}{c} 4 \\ \text{---} \\ 4 \end{array}$ şeklinde ifade edilir.

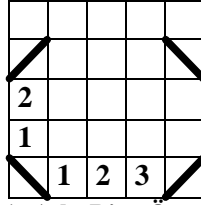
Çözgü ripsindeki bağlantılar

$R \text{Ç} \begin{array}{c} 2 \\ \text{---} \\ 2 \end{array}$, $R \text{Ç} \begin{array}{c} 3 \\ \text{---} \\ 3 \end{array}$, $R \text{Ç} \begin{array}{c} 4 \\ \text{---} \\ 4 \end{array}$ şeklinde ifade edilir.

1.1.1. Rips Dokuma Örgü Raporu

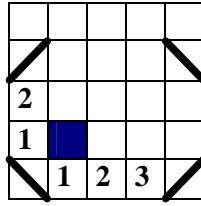
1.1.1.1. Atkı Ripsi Örgü Raporu

Bezayağı örgüsünün yatay olarak uzatılmasıyla oluşan örgülere atkı rips örgüleri denir. Rapordaki çözgü ve atkı sayısı desen kâğıdı üzerinde işaretlenir (Şekil: 1.1).



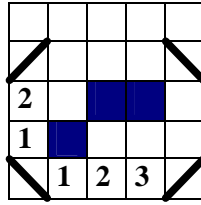
Şekil: 1.1: Atkı Rips Örgü Raporu

Birinci atkı hareketi (1 dolu 1 boş) atkı yönünde soldan sağa doğru çizilir (Şekil: 1.2).



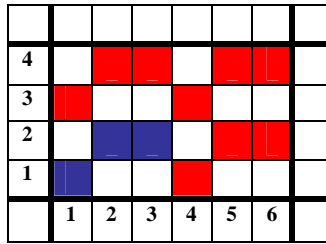
Şekil: 1.2: Atkı rips örgü raporu

İkinci atkı hareketi çizilirken dolu karelerin üstündeki kareler boş bırakılır, boş karelerin üstündeki kareler doldurulur (Şekil: 1.3).



Şekil: 1.3: Atkı rips örgü raporu

RA $\frac{1}{2}$ rapordaki çözgü sayısı $1+2 = 3$ iplik, atkı sayısı 2 ipliktir (Şekil: 1.4).



Şekil 1.4

RA $\frac{2}{2}$ örgü raporundaki atkı sayısı 2 iplik, çözgü sayısı $2+2 = 4$ ipliktir. Düzenli 2 atkı rips örgüsüdür. Aynı incelikteki ipliklerin aynı sıklıkta dokunuşu, kumaş üzerinde eşit genişlikte boyuna yollar oluşturur (Şekil: 1.5).

4								
3								
2								
1								
	1	2	3	4	5	6	7	8

Şekil 1.5

RA $\frac{2}{1} \frac{1}{2}$ örgü raporundaki atkı sayısı 2 iplik, çözgü sayısı $2 + 1 + 1 + 2 = 6$ ipliktir. Karışık rips örgüsüdür (Şekil: 1.6).

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

Şekil 1.6

RA $\frac{3}{2} \frac{1}{2}$ örgü raporundaki atkı sayısı 2 iplik, çözgü sayısı $3 + 2 + 1 + 2 = 8$ ipliktir. Karışık atkı rips örgüsüdür (Şekil: 1.7).

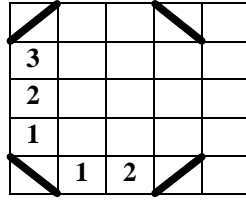
4																
3																
2																
1																
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	15

Şekil 1.7

1.1.1.2. Çözgü Ripsi Örgü Raporu

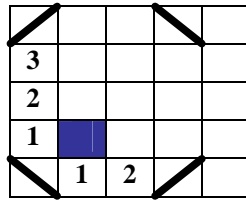
Bezayağı örgüsünün boyuna yönde uzatılmasıyla oluşan örgülere çözgü rips örgüleri denir.

Rapordaki çözgü ve atkı sayısı desen kağıdı üzerinde işaretlenir (Şekil: 1.8).



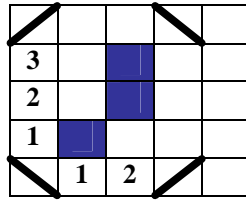
Şekil 1.8

Birinci çözümlü hareketi (1 dolu 1 boş) çözümlü yönünde, aşağıdan yukarıya doğru çizilir (Şekil: 1.9).



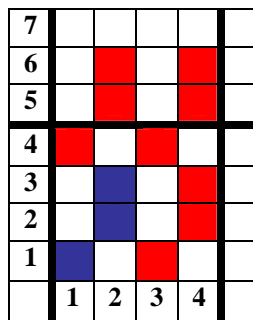
Şekil 1.9

İkinci çözümlü hareketi çizilirken dolu karelerin karşısındaki kareler boş bırakılır, boş karelerin karşısındakiler ise doldurulur (Şekil: 1.10).



Şekil 1.10

$R\check{C} \frac{1}{2}$ örgü raporundaki çözümlü sayısı 2 iplik, atkı sayısı $1+2 = 3$ ipliktir (Şekil: 1.11).



Şekil 1.11

RÇ $\frac{2}{2}$ örgü raporundaki çözü sayısı 2 iplik, atkı sayısı $2+2 = 4$ ipliktir. Düzenli çözü rips örgüsüdür. Aynı incelikte ipliklerle aynı sıklıkta dokunduğunda kumaş üzerinde eşit genişlikte enine yollar oluşur (Şekil: 1.12).

8		■		■	
7		■		■	
6	■		■		
5	■		■		
4		■		■	
3		■		■	
2	■		■		
1	■		■		
	1	2	3	4	

Şekil 1.12

RÇ $\frac{2}{4}$ örgü raporundaki çözü sayısı 2 iplik, atkı sayısı $2+4 = 6$ ipliktir. Düzensiz çözü rips örgüsüdür. Kumaş üzerinde farklı genişlikte enine yollar oluşur (Şekil: 1.13).

12		■		■	
11		■		■	
10		■		■	
9		■		■	
8	■		■		
7	■		■		
6		■		■	
5		■		■	
4		■		■	
3		■		■	
2	■		■		
1	■		■		
	1	2	3	4	

Şekil 1.13

$\begin{matrix} 1 & 3 \\ R\check{C} & \text{---} \\ 3 & 1 \end{matrix}$ örgü raporundaki çözgü sayısı 2 iplik, atkı sayısı $1+3+3+1 = 8$ ipliktir.
Çözgü rips örgüsüdür (Şekil: 1.14).

16		■		■	
15	■		■		
14	■		■		
13	■		■		
12		■		■	
11		■		■	
10		■		■	
9	■		■		
8		■		■	
7	■		■		
6	■		■		
5	■		■		
4		■		■	
3		■		■	
2		■		■	
1	■		■		
	1	2	3	4	

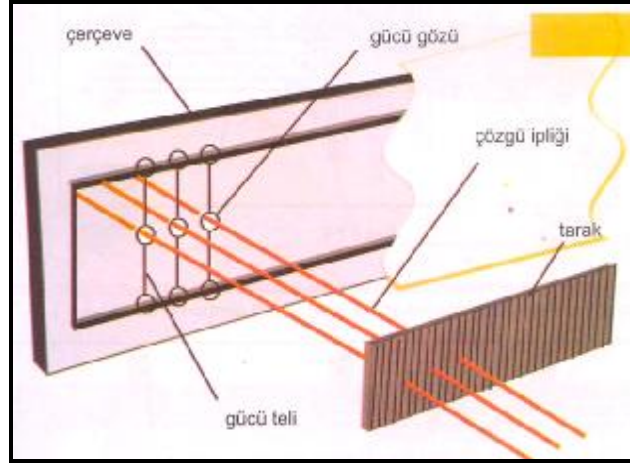
Şekil 1.14

1.2. Rips Dokumada Tahar Planı

1.2.1. Tahar

Çözgü ipliklerinin belirli kurallara göre, gücü gözlerinden ve tarak dişleri arasından geçirilmesi işlemine “tahar” denir. Buna göre tahar işleminin ilk aşaması gücü taharı, ikinci aşaması ise tarak taharıdır.

Tahar işlemi rips örgünün dokuma yüzeyinde oluşabilmesi için zorunlu olan bir uygulamadır.



Şekil 1.15: Taharlanmış Çözgü İplikleri

1.2.1.1. Gücü Taharı

Çözgü ipliklerine değişik bağlantılar yaptıran uygulama gücü taharıdır. Gücü taharı, örgü raporuna göre çıkarılan tahar planına uygun olarak yapılır. Tahar planı bir örgünün en az kaç çerçeve ile dokunabileceğini ve hangi çözgünün hangi çerçevede yer alması gerektiğini gösterir. Örgüde birbirinin aynısı olan hareketlerin aynı çerçevede toplanması işlemi gücü taharının esasını oluşturur.

Bir tahar şemasında dikey kare sıraları çözgü ipliklerini; yatay kare sıraları gücü çerçevelerinin sıra numarasını, içi doldurulmuş kareler çözgü ipliklerinin geçirildiği gücüleri gösterir.

Dokuma tezgâhında gücüler; önden arkaya veya arkadan öne doğru numaralandırılır (sıralandırılır). Yalnız numaralandırmanın önden arkaya mı veya arkadan öne mi olduğunun şeklinin bilinmesi gerekir.(Şekil: 1.16).

Gücü	←1	x			
çerçeveleri	←2		x		
	←3			x	
Çözgü	←4				x
iplikleri		1	2	3	4
		↓	↓	↓	↓

Şekil 1.16: Bir Tahar Şemasında Çözgü İpliklerinin Ve Gücü Çerçevelerinin Yeri

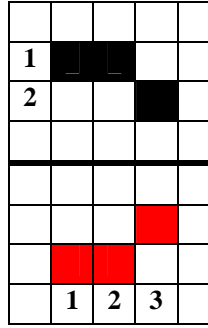
Verilen şekil incelendiğinde içi dolu olan kareler o sütundaki çözgü ipliğinin hangi numaralı gücü çerçevesinde geçirileceğini göstermektedir. Buna göre: Birinci çözgü ipliğinin 1 numaralı gücü çerçevesinden, ikinci çözgü ipliğinin 2 numaralı gücü çerçevesinden geçirilmesi, bunu izleyen üçüncü çözgü ipliğinin 3 numaralı gücü çerçevesinden ve dördüncü çözgü ipliğinin ise 4 numaralı gücü çerçevesinden geçirilmesi gerekmektedir.

1.2.1.2. Tarak Taharı

Çözgü tellerinin, dokuma tarağının dış boşluğundan geçirilmesi işlemidir. İstenilen kumaş enine ve sıklığa göre tespit edilen tarak dış boşluğundan belirli bir sayıda çözgü ipliğinin geçirilmesi ile tarak taharı yapılır. Tarak taharı aracılığıyla çözgü sıklığı ayarlanır. Dokuma tarağının iki dış arasındaki boşluğa dış boşluğu denir.

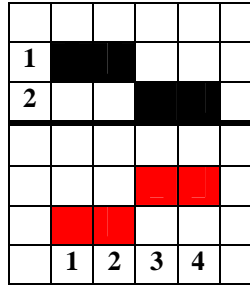
1.2.1.3. Atkı Ripsi Tahar Planı

$\frac{1}{2}$ RA ————— örgü raporundaki çözgü sayısına göre tahar raporunun hazırlanması (Şekil: 1.15)



Şekil 1.15

$\frac{2}{2}$ RA ————— örgü raporundaki atkı sayısı 2 iplik, çözgü sayısı 2 + 2 = 4 ipliğe göre örgü planının hazırlanması (Şekil: 1.16).



Şekil 1.16

$$\text{RA} \frac{2 \quad 1}{1 \quad 2}$$

örgü raporundaki atkı sayısı 2 iplik, çözgü sayısı $2 + 1 + 1 + 2 = 6$ ipliğe göre tahar raporunun hazırlanması (Şekil: 1.17).

1	■	■		■			
2			■		■	■	
<hr/>							
			■		■	■	
	■	■		■			
	1	2	3	4	5	6	

Şekil 1.17

$$\text{RA} \frac{3 \quad 1}{2 \quad 2}$$

örgü raporundaki atkı sayısı 2 iplik, çözgü sayısı $3 + 2 + 1 + 2 = 8$ ipliğe göre tahar raporunun hazırlanması (Şekil: 1.18).

1	■	■			■			
2			■			■		
<hr/>								
			■	■		■	■	
	■	■	■		■			
	1	2	3	4	5	6	7	8

Şekil 1.18

1.2.1.4. Çözgü Ripsi Tahar Planı

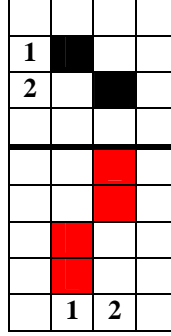
$$\text{RÇ} \frac{1}{2}$$

örgü raporundaki çözgü sayısı 2 iplik, atkı sayısı $1 + 2 = 3$ ipliğe göre tahar raporu hazırlama (Şekil: 1.18).

1	■		
2		■	
<hr/>			
		■	
		■	
	■		
	1	2	

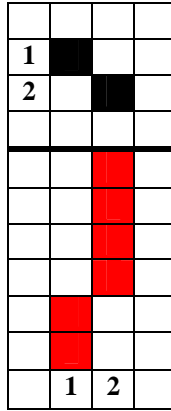
Şekil 1.18

RÇ $\frac{2}{2}$ örgü raporundaki çözgü sayısı 2 iplik, atkı sayısı 2+2 = 4 ipliğe göre tahar raporu hazırlanması (Şekil: 1.19).



Şekil 1.19

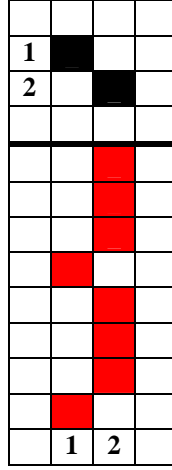
RÇ $\frac{2}{4}$ örgü raporundaki çözgü sayısı 2 iplik, atkı sayısı 2+4 = 6 ipliğe göre tahar raporu hazırlanması (Şekil: 1.20).



Şekil 1.20

$$R\check{C} \frac{1 \quad 3}{2 \quad 1}$$

örgü raporundaki çözgü sayısı 2 iplik, atkı sayısı $1+3+3+1 = 8$ ipliğe göre tahar raporunun hazırlanması (Şekil: 1.21).



Şekil 1.21

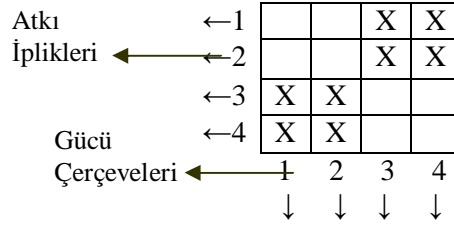
1.3. Rips Armür Planı

1.3.1. Armür

Dokuma işleminin gerçekleştirilebilmesi için her atkı atımından önce hangi çerçevelerin hareket ettirileceğini gösteren bir plana ihtiyaç vardır. İşte bu plana “armür” veya “atkı planı” denir.

Başka bir tanımla armür; dokuma esnasında gücü çerçevelerinin belli bir sıraya göre hareket etmesine ve çözgü ipliklerinin bir kısmının yukarıda, diğer bir kısmının aşağıda bırakılmasına yardımcı olmak suretiyle atkı ipliğinin geçirilmesine, dolayısıyla dokumanın oluşmasına katkıda bulunan şemadır.

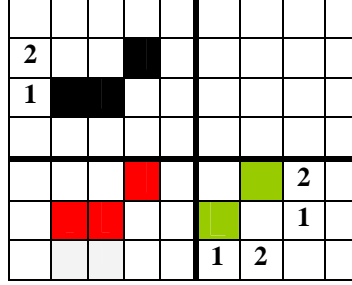
Bu armür şemasında dikey kare sıraları gücü çerçevelerini; yatay kare sıraları ise atkı ipliklerini gösterir (Şekil: 1.22).



Şekil 1.22

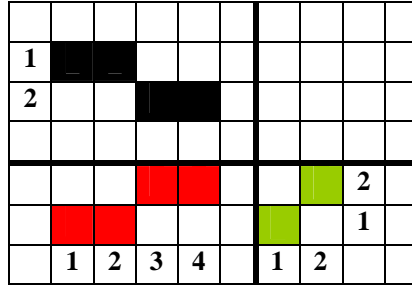
1.3.1.1. Atkı Ripsi Armür Planı

1
RA——— örgü raporundaki çözgü sayısına göre armür planının hazırlanması
2 (Şekil: 1.23).



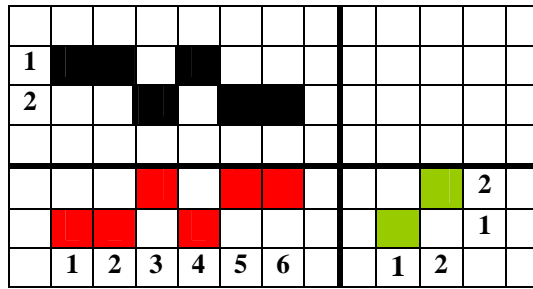
Şekil 1.23

2
RA——— örgü raporundaki atkı sayısı 2 iplik, çözgü sayısı 2 +2 = 4 ipliğe göre armür
2 planının hazırlanması (Şekil: 1.24).



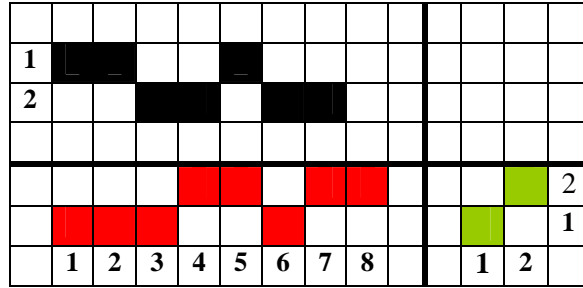
Şekil 1.24

2 1
RA——— örgü raporundaki atkı sayısı 2 iplik, çözgü sayısı 2 +1+1+2 = 6 ipliğe
1 2 göre armür planının hazırlanması (Şekil: 1.25).



Şekil 1.25

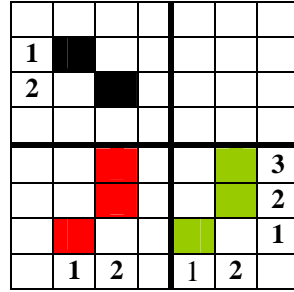
3 1
RA——— örgü raporundaki atkı sayısı 2 iplik, çözgü sayısı 3 +2+1+2 = 8 ipliğe göre
2 2 armür planının hazırlanması (Şekil: 1.26).



Şekil 1.26

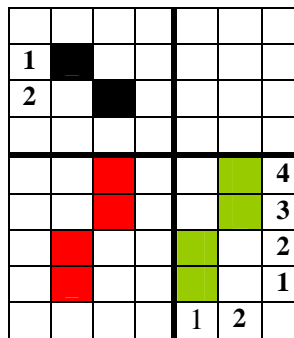
1.3.1.2. Çözü Ripsi Armür Planı

1
RÇ ————— örgü raporundaki çözgü sayısı 2 iplik, atkı sayısı $1+2 = 3$ ipliğe göre
2 armür planını hazırlama (Şekil: 1.27).



Şekil 1.27

2
RÇ ————— örgü raporundaki çözgü sayısı 2 iplik, atkı sayısı $2+2 = 4$ ipliğe göre armür
2 planının hazırlanması (Şekil: 1.28).



Şekil 1.28

2
RÇ ————— örgü raporundaki çözgü sayısı 2 iplik, atkı sayısı $2+4 = 6$ ipliğe göre armür
4 planının hazırlanması (Şekil: 1.29).

1	■						
2		■					
		■			■		6
		■			■		5
		■			■		4
		■			■		3
	■			■			2
	■			■			1
	1	2		1	2		

Şekil 1.29

RÇ $\frac{1 \ 3}{3 \ 1}$ örgü raporundaki çözgü sayısı 2 iplik, atkı sayısı $1+3+3+1 = 8$ ipliğe göre armür planının hazırlanması (Şekil: 1.30).

1	■						
2		■					
		■			■		8
		■			■		7
		■			■		6
	■			■			5
		■			■		4
		■			■		3
		■			■		2
	■			■			1
	1	2		1	2		

Şekil 1.30

1.4. Rips Dokumada Atkı ve Çözgü Renk Raporu

Bir dokumanın yüzeyinde görülen çizgi, renk ve şekillerden oluşan bezemeye veya görüntüye o dokumanın deseni denir. Halının deseni, kilimin deseni, kumaşın deseni gibi.

Mekikli dokumacılıkta atkıda ve çözgüde aynı renk, başka bir ifadeyle tek renk kullanıldığı zaman belirgin bir desen oluşmaz. Bu durumda sadece ipliklerin bağlanış şeklini yani ışık- gölge görüntünün oluşmasını sağlar. Çözgüde kullanılan rengin dışında atkıda ayrı bir renk kullanılması veya en az iki ayrı renk iplikli dokuma yapılması halinde belirgin ve asıl desen dediğimiz görüntü elde edilir.

Dokuma yapılırken mekikle atılan atkı renklerin üst üste dizilişindeki bir tekrara “atkı renk raporu”, çözgüde kullanılan renklerin yan yana dizilişindeki bir tekrara da “çözgü renk raporu” denir.

$$R A \frac{1}{2}$$

2		x	x
1	x		
	1	2	3

Şekil 1.31: Atkı Ripsindeki Örgü Raporu

		2		x	x
	1		x		
		1	2	3	

Şekil 1.32: Atkı Ripsindeki Renk Raporu

Çözgü renk raporunun iki mavi, bir kırmızı, atkı raporunda bir kırmızı, bir mavi olduğunu düşünelim (Şekil: 1.32).

Dokumanın eninde ve boyunda desen raporunun yan yana gelmesi ile oluşacak kompozisyon görebilmek için deseni ende ve boyda dört tekrar çizmekte yarar vardır (Şekil: 1.34).

			x	x		x	x		x	x		x	x
		x			x			x			x		
			x	x		x	x		x	x		x	x
		x			x			x			x		
			x	x		x	x		x	x		x	x
		x			x			x			x		
			x	x		x	x		x	x		x	x
		x			x			x			x		
			x	x		x	x		x	x		x	x
		x			x			x			x		

Şekil 1.33: Atkı ve Çözgü Renkraporunun Tekrarı

Hazrlık İşlemi Sırasmda Oluşabilecek Hatalar

- Ø Çözgü ve atkı ipliklerinin büküm özelliklerinin, uzunluğunun, inceliğinin ve mukavet özelliklerinin istenen standartlara uygun olmaması
- Ø Yanlış taharlamanın ve taraklamanın yapılmaması
- Ø Gevşek veya sıkı sarılmış masura
- Ø Rezervesiz masura
- Ø Hatalı uç ekleme
- Ø Bozuk olan gücü telleri
- Ø Bozuk dişli tarakların kullanılması
- Ø Taharın diş boşluğundan geçen tel sayısına uymaması
- Ø Tarağın iyi ortalanmaması
- Ø Tahar yaparken tarak dişlerinin bozuk olmaması

UYGULAMA FAALİYETLERİ

Aşağıdaki uygulamaları yapınız

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Rips örgü raporu için uygun çalışma ortamı hazırlayınız.	Ø Aydınlık temiz ortam sağlayınız. Ø Temiz düzgün bir masa hazırlayınız. Ø Atölye önlüğü giyiniz.
Ø Desen kâğıdı hazırlayınız.	Ø Kareli kâğıt kullanınız. Ø Mm'lik kâğıt kullanınız.
Ø Örgü raporu için araç gereç hazırlayınız.	Ø Renkli kalemler kullanınız. Ø Cetvel kullanınız.
Ø Seçtiğiniz rips türüne göre örgü raporu hazırlayınız.	Ø Seçtiğiniz rips çeşidine göre örgü raporu hazırlayınız. Ø Örgü raporunu renkli çalışınız.
Ø Seçtiğiniz rips göre tahar rapor hazırlayınız.	Ø Seçtiğiniz rips türünün örgü raporuna göre tahar raporunu düzenleyiniz.
Ø Armür planı hazırlayınız.	Ø Rips örgü raporuna göre hazırlayınız. Ø Rips tahar planına göre hazırlayınız.
Ø Rips örgü raporunu kontrol ediniz.	Ø Rips örgü raporunun hatalı kısımlarını kontrol ediniz.
Ø Tahar raporunu kontrol ediniz.	Ø Tahar raporunun hatalı kısımları varsa düzeltiniz.
Ø Atkı ve çözümlü renk raporunu kontrol ediniz.	Ø Hatalı kısımları varsa düzeltiniz.
Ø Armür raporunu kontrol ediniz.	Ø Hatalı kısımlar varsa düzeltiniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

Rips örgüde dokumaya hazırlık ile ilgili yapmış olduğunuz uygulama faaliyetindeki çalışmalarını tekrar ederek, değerlendirme ölçeğini göre arkadaşlarınızla değişerek değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
Uygun çalışma ortamı sağladınız mı?		
Desen kâğıdı hazırladınız mı?		
Rips dokuma için örgü raporu hazırladınız mı?		
Rips dokuma için tahar raporu hazırladınız mı?		
Rips dokuma için atkı ve çözgü renk raporu hazırladınız mı?		
Rips dokuma için armür planı hazırladınız mı?		
Oluşabilecek hataları önceden belirleyip tedbir aldınız mı?		
Zamanlamaya dikkat ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınız "Evet" ise yeni bir uygulama faaliyetine geçebilirsiniz. "Hayır" cevaplarınız ağırlıkta ise tekrar faaliyeti gözden geçiriniz. Kendinizi eksik bulduğunuz kısımları tamamlayınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet kapsamında kazandığınız bilgileri aşağıdaki soruların boşluklarını doldurarak ya da doğru şıkları seçerek cevaplayınız

1. Rips dokumada atmalar.....yönündeysse çözgü ripsidir.
2. Rips dokumada atmalaryönündeysse atkı ripsidir.
3. Atkı ripsi.....harfleriyle ifade edilir.
4. Çözgü ripsi.....harfleriyle ifade edilir.
5. Bezayağı örgüsünün yatay olarak uzatılmasıyla oluşan örgülere.....örgüler denir.
6. Bezayağı örgüsünün dikey olarak uzatılmasıyla oluşan örgülere.....örgüler denir.
7. Dokuma işleminin gerçekleştirilebilmesi için her atkı atmadan önce hangi çeçevelerin hareket ettirileceğini gösteren bir plana ihtiyaç vardır. Aşağıdakilerden hangisi bu planın adıdır?
A) Tahar
B) Armür
C) Gücü telleri
D) Tarak telleri
8. Tahar işleminin ilk aşamasıikinci aşaması.....dır.
9. Bir armür şemasında dikey kare sıraları..... gösterir.
10. Bir armür şemasında yatay kare sıraları..... gösterir.

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

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz diğer öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 2

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında ürüne uygun olarak dokuma yapabileceksiniz.

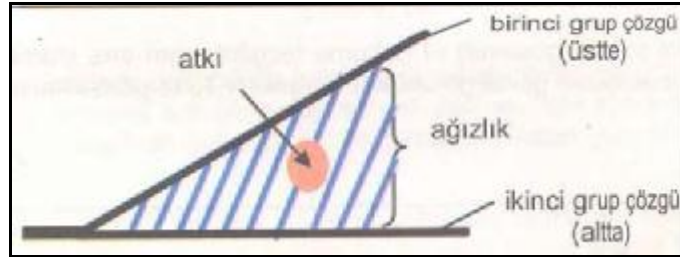
ARAŞTIRMA

- Ø Rips dokumada kullanılan ağızlık çeşitlerini araştırınız.
- Ø Kamçılı tezgâhları inceleyiniz.
- Ø Kamçısız tezgâhları inceleyiniz.
- Ø Mekikleri araştırınız.

2. DOKUMA YAPMA

2.1. Ağızlığın Tanımı

Dokuma tezgâhlarında, atkının atılmasından önce çözgü ipliklerinin iki ayrı tabakaya ayrılarak oluşturduğu üçgen kesitli tünele ağızlık denir (Şekil: 2.1).

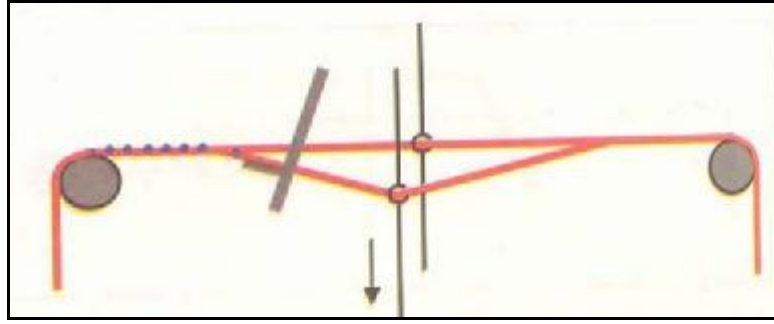


Şekil 2.1: Ağızlık

2.2. Ağızlık Çeşitleri

2.2.1. Alt Ağızlık

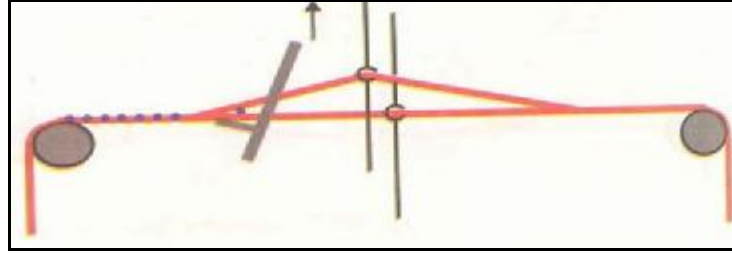
Bu tip bir ağızlığın çözgü ipliklerinin bir kısmının olduğu yerde kalması, buna karşılık diğer kısmının da aşağıya inmesi ile elde edilir. Çerçevelerin aşağıya çekilmesi ile oluşturulan alt ağızlıklı sistemlerde, aşağı inen çerçevelerin tekrar eski yerine gelmeleri çerçevelerin üstlerine bağlanan yaylar aracılığıyla olur (Şekil: 2.2).



Şekil 2.2: Alt Ağızlık

2.2.2. Üst Ağızlık

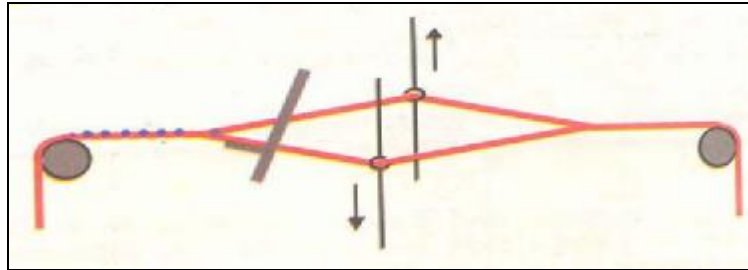
Bu tip bir ağızlık, çözümlenmiş ipliklerinin bir kısmının olduğu yerde kalması diğer kısmının da yukarıya kalkması ile elde edilir. Çerçevelerin yukarı çekilmesi ile oluşturulan üst ağızlıklı sistemlerde, yukarı kalkan çerçevelerin tekrar eski yerlerine gelmeleri ise çerçevelerin altlarına bağlanan yaylar aracılığıyla olur (Şekil: 2.3).



Şekil 2.3: Üst Ağızlık

2.2.3. Tam Ağızlık

Bu tip bir ağızlık çözümlenmiş ipliklerinin bir kısmının aşağı inmesi, diğer bir kısmının ise yukarı kalkması ile elde edilir. Çerçeveler eski yerlerine ağızlık değiştiği zaman kendiliğinden gelirler (Şekil: 2.4).



Şekil 2.4: Tam Ağızlık

2.3. Mekikli Atkı Atma



Resim 2.1: Mekikli Atkı Atma

Dokuma esnasında gücü çerçevelerinin hareket ettirilmesiyle çözgü ipliklerinin arasında meydana gelen aralıktan atkı ipliği, mekik adı verilen bir araç ile geçirilir. (Resim: 2.1).

Klasik dokuma tezgahlarında çözgülerin oluşturduğu ağızlığın içinden atkının atılması mekik aracılığıyla olur.

Mekik, masuralı ve masurasız olabilir. İçersinde atkı ipliğinin sarıldığı masurayı ihtiva eden çeşidine masuralı mekik (Resim: 2.2), atkı ipliğinin doğrudan kendi üzerinde sarıldığı çeşidine ise yassı mekik ya da masurasız mekik denir (Resim: 2.3).



Resim 2.2: Masuralı Mekik



Resim 2.3: Masursız Mekik Örnekleri

2.3.1. Kamçılı Tezgâh

Kamçılının diğerlerinden farkı mekiğin el ile değil kamçının çekilmesi suretiyle atılmasıdır. Bu sistem el dokuma tezgâhlarına hız kazandırmıştır. Gücülerin, tel ve taraklarının genellikle demir olması dışında diğer bir özelliği de sökülüp takılabilir olması, bu nedenle de kolayca bir yerden kaldırılıp diğer bir yere kurulabilmesidir (Resim: 2.4).



Resim 2.4: Kamçılı Tezgâh

2.3.2. Kamçısız Tezgâh

Kamçısız tezgâhlar çerçeve (gücü) sayılarının artırılıp eksiltilmesine ve çerçevelerin hareket düzeninin el ve ayakla yapılmasına göre farklı yapılarda olabilir. En az iki çerçeveye sahip olması gereken kamçısız tezgâhlarda çerçeve sayıları farklılık gösterebilir. Her bir çerçevenin hareketi bir ayağa (pedala) bağlıdır. Elle çalışan tiplerinde ise bu çerçevelerin hareketi tezgâhın yan tarafında bulunan el pedalları ile sağlanır (Resim: 2.5).



Resim 2.5: Kamçısız Tezgâh

2.4. Tefenin Görevleri

Üzerindeki tarak yardımıyla atılan atkıyı dokunan kumaş tarafına sıkıştırır. Mekiğin bir yuvadan diğerine gidebilmesini sağlamak için yataklık yapar.

Dokuma tezgâhının sağında ve solunda yuvalar bulunur. Bu yuvalar mekiğin tefe üzerinde en son ulaşacağı yerdir.

2.5. Dokuma Sırasında Oluşabilecek Hatalar

- Ø Tezgâhtan kaynaklanan hatalar (eksik ya da yıpranmış parçalar)
- Ø Dokumada düzensiz kenarlar (gergin veya gevşek çözgü ve atkı ipi) oluşması
- Ø Hazırlanan çözgü ipindeki hatalar (çözgü ipliklerin çok gergin veya gevşek bağlanması)
- Ø Çözgünün kopması
- Ø Çözgünün birbirine karışması
- Ø Tarak hatası
- Ø Herhangi bir ağızlıktan atkının atılmamış olması
- Ø Aynı ağızlıktan iki atkı atılması
- Ø Atkı atlaması
- Ø Atkıda iplik düzensizliği
- Ø Atkı ipliğindeki farklılıklar
- Ø Dokuma sırasında dokuma yüzeyindeki oluşabilecek lekeler
- Ø Ağızlık açılması sırasında desene uymayan ayak hareketi sonucu oluşan hatalar

UYGULAMA FAALİYETLERİ

Aşağıdaki uygulamaları yapınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Kumaş dokumak için uygun ortam sağlayınız.	Ø Atölye önlüğü giyiniz. Ø Aydınlık ortam sağlayınız.
Ø Ripsde kullanılan ağızlık çeşitlerini araştırınız.	Ø Rips örgü uygulaması yapan diğer okul ve işletmelerde inceleme yapınız.
Ø Armür planını doğru uygulayarak ağızlık açınız.	Ø Ağızlığın tam açılmamasından kaynaklanan hatalara karşı dikkatli olunuz.
Ø El dokumadaki atkı sistemlerini inceleyiniz.	Ø El dokumada kullanılan atkı atma sistemlerini gruplandırınız. Ø Gruplandığımız atkı atma sistemini rips örgüye göre uyarlayınız.
Ø Atkı renk raporuna göre atkı attınız.	Ø Ürüne uygun atkı ipi seçiniz. Ø Atkı ipinin masuraya düzgün sarınız. Ø Masurayı mekiğe doğru yerleştiriniz.
Ø Atkı atma işleminden sonra atkı ipliğini sıkıştırınız.	Ø Atkı ipinin gerginlik ayarına dikkat ediniz. Ø Atkı ipinin çözgü iplikleri arasındaki düzgünlüğünü kontrol ediniz. Ø Atkı ipinin ağızlığın içinden doğru geçip geçmediğini kontrol ediniz.
Ø Atkıyı her sıkıştırma işleminde tefeye aynı kuvvet uygulayınız.	Ø Kumaşa sıklığı ya da gevşekliği kontrol ediniz. Ø Tarakla atkı sıkıştırırken çözgü ipinin kopmasına karşı dikkatli olunuz. Ø El, ayak ve gözünüzü uyumlu kullanınız. Ø Dokumanın kenar düzgünlüğünü kontrol ediniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

Rips örgüde dokumaya hazırlık ile ilgili yapmış olduğunuz uygulama faaliyetindeki çalışmalarını tekrar ederek, değerlendirme ölçeğini göre arkadaşlarınızla değişerek değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
Kumaş dokuma için uygun çalışma ortamı sağladınız mı?		
Ripsde kullanılan ağızlık çeşitlerini tespit ettiniz mi?		
Armür planını doğru uygulayarak ağızlığı doğru açtınız mı?		
El dokumadaki atkı sistemlerini incelediniz mi?		
Atkı renk raporuna göre atkı attınız mı?		
Atkı atma işleminden sonra atkı ipliğini sıkıştırdınız mı?		
Atkıyı her sıkıştırmada tefeye aynı kuvvet uyguladınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınız "Evet" ise yeni bir uygulama faaliyetine geçebilirsiniz. "Hayır" cevaplarınız ağırlıkta ise tekrar faaliyeti gözden geçiriniz. Kendinizi eksik bulduğunuz kısımları tamamlayınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet kapsamında kazandığınız bilgileri aşağıdaki cümlelerdeki boşluklarını doldurarak ya da sorularda doğru şıkları seçerek cevaplayınız.

1. Çözü ipliklerinin bir kısmının olduğu yerde kalması, buna karşılık diğer kısmının aşağıya inmesiyle oluşan ağızlık çeşidi aşağıdakilerden hangisidir?
A) Üst ağızlık
B) Alt ağızlık
C) Tam ağızlık
D) Hiçbiri
2. Klasik dokuma tezgâhlarında çözülerin oluşturduğu ağızlığın içinden atkının atılması yardımıyla yapılmaktadır.
3. Kamçılı tezgâhın diğerlerinden farkı mekiği el ile değil.....yardımıyla atılmasıdır.
4. () Çözünün kopması dokuma sırasında oluşabilecek hatalardandır.
5. () Atkı ipliğindeki düzensizlikler dokuma sırasında oluşabilecek hatalardandır.

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

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz diğer öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 3

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında dokumayı biten dokumayı tezgâhtan çıkarabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Ø Rips dokumaları yakından inceleyip bitirme işlemlerini gözlemleyiniz.
- Ø Saçak bağlama tekniklerini araştırınız.
- Ø Çözümleri ile değişik saçak bağlama yöntemlerini uygulayıp sınıf içinde arkadaşlarınızla paylaşınız.

3. DOKUMAYI TEZGÂHTAN ÇIKARMA

3.1. Çözgü Bırakma

- Ø Dokumayı tezgâhtan çıkartmadan önce hataları varsa bakılır.
- Ø Giderilmesi mümkün olan hatalar tespit edilip düzeltilir.
- Ø Kenar düzgünlüğü kontrol edilir.
- Ø Leventler gevşetilir. Dokuma serbest bırakılır.
- Ø Alt ucundan ve üst ucundan saçak payı bırakılarak çözgüler kesilir.
- Ø Yavaş ve dikkatli davranarak çözgüler leventlerden boşaltılır
- Ø Saçak bağlama teknikleri uygulanır.

3.1.2.Çözgü İplerini Kesme

- Ø Çözgü iplikleri uygun bir makasla kesilir.

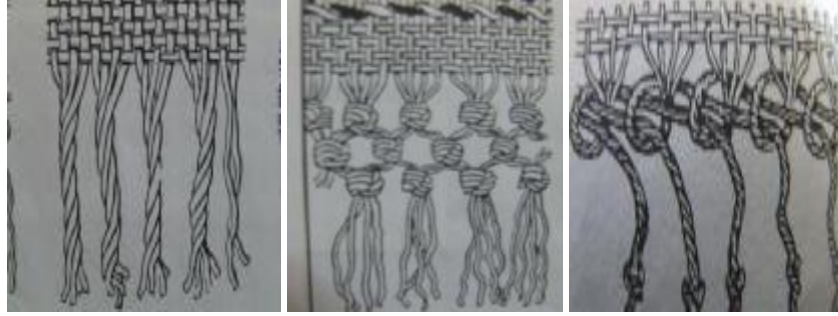
3.2. Kenar Temizleme Teknikleri

3.2.1. Saçak Bağlayarak

Saçak: Dokuma bitirildikten sonra kenarlarında bırakılan çözgü ipliklerini düğümleyerek veya bağlayarak elde edilir (Şekil: 3.1.a).

Saçak kullanılacak dokuma cinsine göre yün, pamuk, ipek gibi dokumada kullanılan ipliklerle hazırlanır. Genellikle dokumanın tezgâhtan çıktıktan sonra kalan çözgü ip uçlarından örülerek, bağlanarak veya bükülerek yapılır (Şekil: 3.1.b), (Şekil: 3.1.c).

Saçaklar; Kastamonu düğümü, makrome düğümü ile bağlanıp zenginleştirilir. Yerine göre düğümler arasına göz boncuğu yerleştirilerek değişik görünüm kazandırılır. (Resim: 3.1).



Şekil 3.1:a Saçak

Şekil 3.1:b Saçak örme

Şekil 3.1:c Saçak bükme bağlama



Resim 3.1: Saçak bağlanması yapılmış dokuma örneği

3.2.2. İpleri Dokuma İçinde Yok Ederek

İğne ya da tığ yardımıyla ipleri dokumanın içine çekerek yok etmektir.

UYGULAMA FAALİYETLERİ

Aşağıdaki uygulamaları yapınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Dokumayı tezgâhtan çıkartınız.	Ø Yavaş hareketlerle çözgü iplerini leventlerden çıkartınız. Ø Dokumayı tezgâhtan çıkartırken dikkatli olunuz. Ø Arkadaşlarınızla yardımlaşınız.
Ø Çözgü iplerinin düzgünlüğünü kontrol ediniz.	Ø Tezgâhtan çıkan dokumanın birkaç gün bekletilip çekmesini sağlayınız. Ø Saçak payının uzunluğunu kontrol ediniz.
Ø Saçak boylarını eşit şekilde kesip düzeltiniz.	Ø Bağlama yapmak için saçak iplerini düzeltiniz. Ø Fazla uzun olanları kısaltınız.
Ø Bağlama şekillerinden birini uygulayınız.	Ø Saçak bağlama şekillerinden ürüne uygun olanı seçiniz. Ø Örmе-bükme ya da bağlama şekillerini uygulayınız.
Ø Bağlama yaptıktan sonra saçakların uçlarını kesip düzeltiniz.	Ø Hepsinin aynı boyda ve aynı kalınlıkta olmasına özen gösteriniz. Ø Titiz olunuz.
Ø Bitmiş ürün kontrolünü yapınız.	Ø Tezgâhtan dokumayı çıkarırken çözgülerin düzgünlüğünü kontrol ediniz. Ø Saçak uzunluğunu doğru hesaplayınız. Ø Saçak bağlama şekillerinin ürünle uyumlu olmasına dikkat ediniz. Ø Biten ürünlerin kenar temizliğini yapınız. Ø Altta kalan ipuçlarını temizleyip düğüm atınız. Ø Yapılan işlerinizi genel görünüm olarak son kontrolden geçiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

Dokumayı bitirme ile ilgili yapmış olduğunuz uygulama faaliyetindeki çalışmalarını tekrar ederek, değerlendirme ölçeğine göre kendiniz veya arkadaşınızla değişerek değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
Dokumayı tezgâhtan çıkarırken dikkatli davrandınız mı?		
Çözü iplerinin düzgünlüğünü kontrol ettiniz mi?		
Saçak bağlama tekniklerinden değişik çalışmalar yaparak ürüne uygun olanını belirlediniz mi?		
Çözülerin saçaklarını örmek için uygun bağlama şeklini belirlediniz mi?		
Saçak bağlama yöntemlerini uygularken ipin örme payını göz önünde bulundurdunuz mu?		
Saçak paylarını kesip düzeltme yaptınız mı?		
Değişik süsleme malzemeleri ile süsleme yaptınız mı?		
Zamanı iyi kullanarak dikkatli çalıştınız mı?		
Son kontrollerini yaparak ürünü tamamlayabildiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Rips dokumada dokumayı bitirme ile ilgili yapmış olduğunuz uygulama faaliyetindeki "Hayır" yanıtları için faaliyeti tekrar ediniz. Tamamı "Evet" ise modül değerlendirmeye geçiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki soruların cevaplarını doğru ve yanlış olarak değerlendiriniz.

1. () Dokumayı tezgâhtan çıkartmadan önce hatalar varsa bakılır.
2. () Alt ucundan ve üst ucundan saçak payı bırakarak çözümler kesilir.
3. () Çözgü iplikleri elle kopartılır.
4. () Saçak dokuma kenarlarından taşan çözgü ipliklerini düğümleyerek ya da bağlayarak elde edebilirsiniz.
5. () İpleri dokuma içinde makas yardımıyla yok edebilirsiniz.

DEĞERLENDİRME

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

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz. Modül değerlendirmeye geçiniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

Objektif Testler (Ölçme Soruları)

Modül ile kazandığınız bilgi becerileri aşağıdaki soruları cevaplandırarak belirleyiniz.

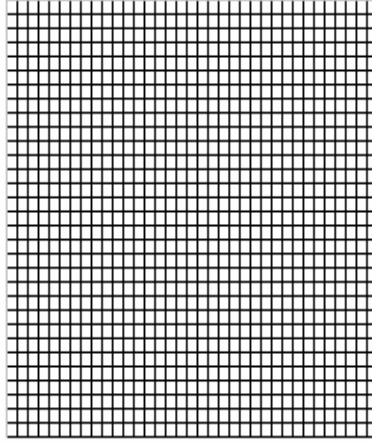
- Aşağıdakilerden hangisi bezayağı örgüsünün dikey yönünde çoğalan örgülerdir?
 - Panama örgüler
 - Rips örgüler
 - Çözü ripsi
 - Düzensiz panama örgüler
- Çözü ripsleri hangi harflerle ifade edilir?
 - R A
 - P
 - R Ç
 - P A
- Atkı ripsi hangi harflerle gösterilir?
 - R A
 - P
 - R Ç
 - P A
- $R A \frac{1}{2}$ Örgü raporundaki çözü sayısı ve atkı sayısı aşağıdakilerden hangisinde doğrudur?
 - Çözü sayısı 3 iplik atkı sayısı 2 iplik
 - Çözü sayısı 1 iplik atkı sayısı 2 iplik
 - Çözü sayısı 3 iplik atkı sayısı 1 iplik
 - Çözü sayısı 2 iplik atkı sayısı 2 iplik
- $R Ç \frac{2}{2}$ Örgü raporundaki çözü sayısı ve atkı sayısı aşağıdakilerden hangisinde doğrudur?
 - Çözü sayısı 4 iplik atkı sayısı 2 iplik
 - Çözü sayısı 2 iplik atkı sayısı 4 iplik
 - Çözü sayısı 3 iplik atkı sayısı 1 iplik
 - Çözü sayısı 2 iplik atkı sayısı 3 iplik

6. Dokuma yapılırken mekikle atılan atkı renklerinin üst üste dizilişindeki bir tekrara ne ad verilir?
A) Çözü renk raporu
B) Atkı renk raporu
C) Renk raporu
D) Hiçbiri
7. Kaç çeşit ağızlık vardır?
A) 1
B) 2
C) 3
D) 8
8. Atkı ipliğinin doğrudan kendi üzerine sarılan çeşidine ne ad verilir?
A) Masuralı mekik
B) Bobin
C) Masurasız mekik
D) Makara
9. Kamçısız tezgâhlarda en az kaç çerçeve bulunur?
A) 1
B) 4
C) 5
D) 2
10. Üzerindeki tarak yardımıyla atılan atkıyı sıkıştıran alete ne ad verilir?
A) Mekik
B) Tefe
C) Masurasız mekik
D) Yuva
11. Dokumayı serbest bırakmak için aşağıdakilerden hangisi yapılır?
A) Atkı atılır
B) Tefe vurulur
C) Leventler gevşetilir
D) Mekik atılır
12. Çözü iplikleri ne ile kesilir?
A) Makasla kesilir
B) Mekikle
C) Kamçıyla
D) Hiçbiri

Yeterlik Ölçme Testi

Rips Dokuma modülü, faaliyetleri ve araştırma çalışmaları sonunda kazandığınız bilgilerin ölçülmesi ve değerlendirilmesi için öğretmeniniz size ölçme aracı uygulayacaktır. Rips Dokuma modülünü bitirme değerlendirmesi için öğretmeninizle iletişim kurunuz.

Rips dokuma modülünde ürün hazırlama



Kullanılacak Malzemeler

- Ø Kareli kâğıt
- Ø Kuru boya resim kalemleri
- Ø 0,5 kurşun kalem
- Ø Silgi
- Ø Cetvel
- Ø Tahar planı
- Ø Armür planı
- Ø Atkı ve çözgü renk raporu
- Ø Tahar çengeli
- Ø Çözgü ipi
- Ø Atkı ipi
- Ø Çözgü aracı
- Ø Dokuma tezgâhı
- Ø Mekik
- Ø Makas
- Ø Mezür
- Ø Tığ

1. Çalışma için gereken araç gereçleri temin ediniz.
2. Kareli kâğıt veya mm lik kâğıt hazırlayınız.
3. Yapacağınız ürünü seçiniz.
4. Ürüne göre rips türünü seçiniz.
5. Örgü raporuna göre tahar planını hazırlayınız.
6. Rips örgü raporu hazırlayınız
7. Rapora uygun tarak taharı yapınız.
8. Rapora uygun gücü taharı yapınız.
9. Rips dokuma atkı ve çözgü renk raporu hazırlayınız.
10. Atkı renk raporunu yaparken dokumada kullanacağınız iplik renklerini kullanınız.
11. Çözgü renk raporunu yaparken dokumada kullanacağınız iplik renklerini kullanınız
12. Ripse uygun ağızlığı seçiniz.
13. Tam ağızlığı kullanınız.
14. Armür planını doğru uygulayarak ağızlığı açınız.
15. Atkı ipini atınız.
16. Atkı ipinin seçimini dokumaya uygun yapınız.
17. Atkıyı sıkıştırınız.
18. Tefeyi vuruken eşit kuvvet uygulayınız.
19. Biten rips örgüyü tezgâhtan çıkartınız.
20. Biten dokumanın uçlarının temizliğini yapınız.
21. Dokumanın uçlarını süsleyiniz.
22. Dokumanın uçlarını boncuklarla, püsküllerle vb. süsleyebilirsiniz.

Yeterlik Ölçme

Öğrenme faaliyetlerinde yapmış olduğunuz uygulamaları aşağıdaki işlem basamaklarına göre değerlendiriniz.

Modül Adı: Rips Dokuma Modül Değerlendirme: Rips dokumaya hazırlık ve kumaşı dokuyarak tezgâhtan çıkarma.		
Açıklama: Bu modül kapsamında aşağıdaki listenen davranışlardan kazandığınız becerileri "Evet" ve "Hayır" kutucuklarına (x) işareti koyarak kontrol ediniz		
Gözlenecek Davranışlar	Evet	Hayır
Kullanacağınız araç gereçlerinizi temin ettiniz mi?		
Rips örgü raporu hazırladınız mı?		
Rips tahar raporu hazırladınız mı?		
Atkı ve çözgü renk raporu hazırladınız mı?		
Armür planı hazırladınız mı?		
Hazırlık işlemi sırasında oluşabilecek hataları tespit ettiniz mi?		
Ağızlık seçtiniz mi?		
Atkı ipi seçtiniz mi?		
Dokuma işlemi sırasında oluşabilecek hataları tespit ettiniz mi?		
Biten dokuma tezgâhtan çıkardınız mı?		
Kenar temizleme tekniklerinden uygun saçak bağlamayı seçtiniz mi?		

Değerlendirme

Rips Dokumaya modülünde kazandığınız davranışlarda işaretlediğiniz “Evet”ler kazandığınız becerileri ortaya koyuyor. “Hayır”larınız için modülü tekrar ediniz. Tamamı "Evet"se bir sonraki modüle geçiniz.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ – 1 CEVAP ANAHTARI

1	Çözü
2	Atkı
3	R A
4	R Ç
5	Atkı ripsi
6	Çözü ripsi
7	B- Armür
8	Gücü- TARAK
9	Gücü çerçevesini
10	Atkı iplikleri

ÖĞRENME FAALİYETİ – 2 CEVAP ANAHTARI

1	B- Alt ağırlık
2	Mekik
3	Kamçı
4	D
5	D

ÖĞRENME FAALİYETİ – 3 CEVAP ANAHTARI

1	D
2	D
3	Y
4	D
5	Y

MODÜL DEĞERLENDİRME CEVAP ANAHTARI

1	C
2	C
3	A
4	A
5	B
6	B
7	C
8	C
9	D
10	B
11	C
12	A

KAYNAKÇA

- Ø ARABACI Hasan, **Tekstil Bilgisi**, İstanbul, 2004.
- Ø KAYA Firdevs ve Cavidan ERGENEKON, **Mekikli El Dokuma**, Ankara, 1989.
- Ø OĞUZ Meral, **Dokuma Kumaşta Görülen Hatalar, Pamukkale Üniversitesi M.Y.O. Tekstil Bölümü Araştırma Ödevi**, Denizli, 2000.
- Ø ÖZGEN Tülay ve Tufan Ata TÜRKYILMAZ, **Örgü Bilgisi, Temel Ders Kitabı**, İstanbul, 2003.
- Ø UZUNÖZ Kasım, **Dokuma Teknolojisi Temel Ders Kitabı**, İstanbul, 2004.