

T.C.
MILLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKÎ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

GİYİM ÜRETİM TEKNOLOJİSİ

ERKEK EŞOFMAN ÜRETİMİ

ANKARA 2006

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 ulaşılabilirler.
- Basılmış modüller, eğitim kurumlarında öğrencilere ücretsiz olarak dağıtılır.
- Modüller hiçbir şekilde ticari amaçla kullanılamaz ve ücret karşılığında satılamaz.

İÇİNDEKİLER

i	
AÇIKLAMALAR	ii
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ -1	3
1. ERKEK EŞOFMAN KESİMİ	3
1.1. Model Analizi	3
1.2. Asgari Çalışma Talimatı Hazırlama İşlemleri	6
1.4. Eşofman Kesim İşlemleri	8
1.4.1. Kumaşı Kesime Hazırlama İşlemleri	8
1.4.2. Kalıbı Kumaşa Yerleştirme İşlemleri	9
1.4.3. Eşofman Kesim İşlemleri	12
UYGULAMA FAALİYETİ	12
1.5. Yardımcı Malzeme Kesim İşlemleri	12
KONTROL LİSTESİ	13
ÖĞRENME FAALİYETİ -2	14
2. ERKEK EŞOFMAN DİKİMİ	14
2.1. Eşofman Dikim Planı Hazırlama İşlemleri	14
2.2. Makine Parkı Belirleme İşlemleri	17
2.3. Eşofman Dikim İşlemleri	18
2.3.1. Alt Eşofman Dikim İşlemleri	20
UYGULAMA FAALİYETİ-1	20
2.3.2. Üst Eşofman Dikim İşlemleri	26
UYGULAMA FAALİYETİ-2	26
KONTROL LİSTESİ	30
ÖĞRENME FAALİYETİ- 3	31
3. ERKEK EŞOFMANI SON ÜTÜ SON KONTROLÜ	31
3.1. Erkek Eşofmanı Son Ütüleme İşlemleri	31
3.2. Erkek Eşofmanı Son Kontrol İşlemleri	32
3.3. Erkek Eşofmanında Kriterler Doğrultusunda Düzeltme İşlemleri	33
3.3.1. Kalıpta Düzeltme	33
3.3.2. Malzemede Değişiklik Yapma	33
3.3.3. Dikiş Tekniklerinde Değişiklik	33
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	34
MODÜL DEĞERLENDİRME	36
KONTROL LİSTESİ	37
BULMACA	37
CEVAP ANAHTARI	40
KAYNAKÇA	41

AÇIKLAMALAR

KOD	542TGD084
ALAN	Giyim Üretim Teknolojisi
DAL/MESLEK	Erkek Giyim Modelistliği
MODÜLÜN ADI	Erkek Eşofman Üretimi
MODÜLÜN TANIMI	Erkek eşofmanı kesim, dikim, ütü ve son kontrol işlemlerinin anlatıldığı bir öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/24
ÖN KOŞUL	“Tişört Dikimi ve Reçme” modüllerini başarmış olmak.
YETERLİK	Erkek Eşofmanı Üretmek
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Bu modül ile uygun ortam sağlandığında tekniğe uygun erkek eşofman üretimi yapabileceksiniz. Amaçlar: <ul style="list-style-type: none">➤ Erkek eşofmanı ana ve yardımcı malzemelerini tekniğe uygun olarak kesebileceksiniz.➤ Erkek eşofman üretimini tekniğe uygun olarak yapabileceksiniz.➤ Erkek eşofmanı son ütü ve son kontrol işlemlerini kalite niteliklerine uygun olarak yapabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAM VE DONANIMLARI	Eşofman kumaşı, makas, kesim kalıpları, toplu iğne, çizgi taşı, model föyü, kesilmiş parçalar, düz sanayi dikiş makinesi, overlok, reçme makinesi, ponteriz makinesi, ilik makinesi, aksesuarlar, iplik, bitmiş ürün, sanayi tipi ütü ve paskara, ölçü tablosu, mezür
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Modülün içinde yer alan her öğrenme faaliyetinden sonra verilen ölçme araçları ile kendinizi değerlendireceksiniz. Modülün sonunda kazandığınız bilgi ve becerileri belirlemek amacıyla, hazırlanan ölçme aracı ile değerlendirileceksiniz.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci;

Teknolojinin ilerlemesi, günümüzde giyimi ve giysi üretimini insanlar için daha da önemli hale getirmiştir. Farklı zamanlar ve farklı mekânlar amaca uygun olarak giysi türlerinin çeşitlenmesine yol açmaktadır. Günlük giysi, iş giysisi, öğleden sonra giysisi, gece giysisi gibi örnekleri çoğaltmak mümkündür.

Erkek eşofmanı da bu giysi türlerinden biridir. Daha çok yolculuklarda, spor yaparken ve rahatlığı açısından evde kullanımı tercih edilmektedir. Değişik kumaşlardan yapılan çeşitleri ve değişik modelleri bulunmaktadır. Genellikle, vücut hareketlerine uyum sağlayabilen elastik, örme veya microfibre kumaşlardan üretilir. Bu modülde, örme kumaştan üretilen bir model ile ilgili bilgiler bulacaksınız. Erkek eşofman üretiminde öğreneceğiniz bilgiler, kullanacağınız yöntemler sektörle bire bir olması açısından önemlidir.

Bu modül ile edineceğiniz bilgi ve beceriler sayesinde, eşofman üretimi yapan firmalarda iş bulma imkânına sahip olacaksınız.

ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında erkek eşofman ana ve yardımcı malzemeleri kesim tekniğine uygun bir şekilde kesebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Erkek eşofman kesiminde kullanılan araçları ve kesim planı örneklerini çevrenizdeki işletmelere giderek araştırınız. Raporları sınıfta arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. ERKEK EŞOFMAN KESİMİ

1.1. Model Analizi

Model analiz formu: çalışılması planlanan ürünün ölçülerini, biçim tanımlamasını, parça listesini, kullanılacak ana ve yardımcı malzemeleri, beden numarasını ve çalışılan tarihi gösteren çizelgedir.

MODEL ANALİZİ				
FİRMA ADI:		BEDEN NU: M		İŞ NU: SAYFA NU:
ÜRÜN: Erkek üst eşofman		TARİH:		SEZON:
1	A1	1/2 GÖĞÜS	46	BİÇİM TANIMLAMA ➤ Takma kollu ➤ Dik yakalı ➤ Yaka esnek telalı ➤ Arka yaka ortası balıksırtı şeritle temizlenmiş ➤ Önden fermuarlı ➤ Fleto cepli ➤ Kol ve etek ucu reçmeli ➤ Ölçüler cm cinsinden verilmiştir.
2	B1	OMUZDAN BOY	65	
3	C1	ARKA ORTADAN KOL BOYU	83	
4	E1	OMUZDAN OMUZA	40	
5	F1	1/2 PAZU GENİŞLİĞİ	20	
6	H	1/2 KOL AĞZI	9,5	
7	G2	KOL AĞZI REÇME YÜKSEKLİĞİ	3	
8	D	1/2 ETEK UCU GENİŞLİĞİ	45	
9	G1	ETEK REÇME YÜKSEKLİĞİ	3	
10	P4	ARKA YAKA YÜKSEKLİĞİ	7,5	
11	P3	ÖN YAKA YÜKSEKLİĞİ	7	
12	P1	YAKA BOYU (ÜST)	43,5	
13	V1	YAKA AÇIKLIĞI	19,5	
14	U2	ÖN YAKA DÜŞÜKLÜĞÜ	7,5	
15	01	FERMUAR BOYU	60	
16	02	CEP BOYU	11,5	
17	03	CEP GENİŞLİĞİ	4	
PARÇA LİSTESİ			KULLANILACAK MALZEMELER	
➤ Ön beden 2 adet ➤ Arka beden 1 adet ➤ Yaka 2 adet ➤ Flato cep parçası 2 adet ➤ Cep torbası 4 adet			➤ Örne kumaş ➤ Astar ➤ Fermuar ➤ Beden etiketi ➤ Yıkama talimatı	
MALZEME ÖRNEKLERİ				
Kumaş örneği	İplik örneği	Fermuar örneği	Tela örneği	Astar örneği

MODEL ANALİZİ					
FİRMA ADI :		BEDEN NU: M		İŞ NU :	
ÜRÜN: Erkek alt eşofman		TARİH :		SAYFA NU:	
SEZON :					
1	A 2	1/2 BEL SERBEST	35,5	BİÇİM TANIMLAMA	
2	R 1	KEMER YÜKSEKLİĞİ	4	➤ Bel lastikli ve 3	
3	A3	1/2 BASEN GENİŞLİĞİ	54	sıra makine dikişli	
4	D 1	ÖN AĞ (KEMER DAHİL)	32	➤ Kemer kordon	
5	D 2	ARKA AĞ (KEMER DAHİL)	38	iplikli	
6	S 1	1/2 BALDIR GENİŞLİĞİ (AĞDAN 2,5 CM AŞAĞI)	32,5	➤ Önde yan cepli	
7	B4	YAN BOY (KEMER DAHİL)	107,5	➤ Paçalar reçmeli	
8	B5	İÇ BOY	78		
9	I 2	1/2 PAÇA GENİŞLİĞİ	18,9		
10	G 1	PAÇA REÇME YÜKSEKLİĞİ	3		
11	Q1	CEP AĞZI	17		
12	J 1	KORDON BOYU	140		
PARÇA LİSTESİ			KULLANILACAK MALZEMELER		
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Ön 2 adet ➤ Arka 2 adet ➤ Cep karşılığı 2 adet ➤ Alt cep torbası 2 adet ➤ Üst cep torbası 2 adet ➤ Pervaz 2 adet 			<ul style="list-style-type: none"> ➤ Örne kumaş ➤ Astar ➤ Kordon ➤ Lastik 		
MALZEME ÖRNEKLERİ					
Kumaş örneği		Astar örneği	İplik örneği	Kordon ip örneği	Lastik örneği

1.2. Asgari Çalışma Talimatı Hazırlama İşlemleri

Üst Eşofman	
1.	Tüm birleştirme dikişleri 4 iplik overlok ile yapılmalıdır.
2.	Reçme dikişi adım ayarı, 1cm'de 4 vuruş olmalıdır.
3.	Etek ucu ve kol ağzı 3 cm' den reçme çekilmelidir.
4.	Arka ensede balıksırtı şerit takılırken yaka ölçüsüne dikkat edilmelidir. Arka ensede gaze dikişi olmalıdır.
5.	Ön fermuar kenarına gaze çekilmelidir.
6.	Fermuarın etekte çıkıntı yapmamasına dikkat edilmelidir, fermuar kumaş renginde iplikle çekilmelidir.
7.	Klapa, omuzda ve etek ucunda makine ile tutturulmalıdır
8.	Fleto cep kenarları çıma olmalıdır.
9.	Cep torbası klapaya tutturulmalıdır.
Etiket ve Aksesuarlar	
1.	Ense etiketi: arka ortaya yakanın 0,5cm altına iki kısa kenarından düz dikiş makinesinde dikilmelidir. İç taraf misina iplik, dış taraf, kumaş renginde iplik olmalıdır.
2.	Beden yıkama talimatı; sol yan dikişten 15cm yukarıya takılmalıdır. Ense etiketi aynı zamanda beden etiketidir.
3.	Ense etiketi dikilirken makine ayarı çok iyi yapılmalı, kesinlikle üst iplik dıştan görünmemelidir
4.	Fermuar: bedenle aynı renkte olmalı, üstten gaze çekilmelidir
5.	Her iki yaka parçasına ve klapaya esnek tela yapıştırılmalıdır.
6.	Bütün işlemlerde ütüleme yapılmalıdır.
7.	Ütüleme işleminde dikişlerde parlama olmamalıdır.
Alt Eşofman	
1.	Tüm birleştirme dikişleri 4 iplik overlok ile yapılmalıdır.
2.	Reçme dikişi adım ayarı, 1cm'de 4 vuruş olmalıdır.
3.	Ön ve arka ağ üzerine, ortalı olacak şekilde kanal reçme çekilmelidir.
4.	Ön cep ağzına cep torbası monte edildikten sonra makinede çıma ve gaze çekilmelidir.
5.	Paçalar 3cm'den reçmede kıvrılmalı ve paça reçmesi tulum olmalıdır.
6.	Kemer ortasında kordon için 1,5cm'lik kordon tüneli bırakılmalıdır.
7.	Kemer ortasına ağ dikişini ortalayarak 3cm boşluk bırakılıp 1,5cm'lik 2 adet boyuna ilik açılmalıdır.
8.	Kemere overlokta 4cm'lik lastik takılıp, kemer üzerine lastik makinesinde 3 sıra dikiş çekilmelidir.
9.	Cep ağzına, kemerin 1cm altına olacak şekilde birer adet ponteriz yapılmalıdır.
Etiket ve Aksesuarlar	
1.	Beden etiketi arka ortada 5cm aşağıya dikilmelidir.
2.	Kemer içine 4cm' lik lastik kullanılmalıdır.
3.	Yıkama talimatı sol cep karşılığına misina ile dikilmelidir.
4.	Kemerde kumaş renginde kordon kullanılmalıdır.
5.	Yan cep ağzına 1cm'lik esnek tela yapıştırılmalıdır.

1.3. Kalite Niteliklerini Belirleme İşlemleri

Kalite nitelikleri formunda, dikişlerin ya da ürünün son kontrolünde model analizinde yer alan ölçüleri ve toleransları verilir. Bu formdaki ölçülere göre ürünlerin kalite kontrolü yapılır.(Ölçüler cm cinsinde verilmiştir.)

KALİTE NİTELİKLERİ					
Ürün: Erkek Üst Eşofman					
İşlem Basamağı:					
Nu	Kalite Niteliği	Tanımlama	Standart (cm)	Tolerans (cm)	
				+	-
1	1/2 Göğüs		46	0,5	0,5
2	Omuzdan boy		65	1	1
3	Arka ortasından kol boyu		83	1	1
4	Omuzdan omuza		40	0,5	0,5
5	1/2 Pazu genişliği		20	0,5	0,5
6	1/2 Kol ağzı genişliği		9,5	0,25	0,25
7	1/2 Etek ucu genişliği		45	0,5	0,5
8	Yaka genişliği		7,5	0,5	0,5
9	Yaka uçları eşitliği		7	0,5	0,5
10	Yaka kenarı gaze		0,5	0	0
11	Fermuar gaze		0,5	0	0
12	Kol ağzı reçme		3	0	0
13	Etek ucu reçme		3	0	0
14	Klapa genişliği		5	0	0
15	Cep boyu		11,5	0,5	0,5
16	Cep genişliği		2	0	0
17	Cep çevresi çıma		0	0	0
18	Kol çevresi kanal reçme		0	0	0

KALİTE NİTELİKLERİ					
Ürün: Erkek Alt Eşofman					
İşlem Basamağı:					
Nu	Kalite Niteliği	Tanımlama	Standart (cm)	Tolerans (cm)	
				+	-
1	1/2 Bel serbest		35,5	1	1
2	1/2 Basen genişliği		54	0,5	0,5
3	Ön ağ (kemer dahil)		32	0,5	0,5
4	Arka ağ (kemer dahil)		38	0,5	0,5
5	1/2 Baldır genişliği		32,5	0,5	0,5
6	1/2 Paça genişliği		18,9	0,5	0,5
7	Cep formu		0	1	1
8	Cep yerlerinin eşitliği		0	1	1
9	Cep ağzı çıma + gaze		0	0	0
10	Dikiş payı genişliği		0,5	0	0
11	Yan boy eşitliği		105	1	1
12	İç paça eşitliği		78	1	1
13	Ön ağ		32	1	1
14	Arka ağ		38	1	1
15	Kanal reçme		0	0	0
16	Kemer genişliği		4	0,5	0,5
17	Paça reçme genişliği		3	0,5	0,5
18	Sağlamlaştırma boyu		2	0	0

1.4. Eşofman Kesim İşlemleri

1.4.1. Kumaşı Kesime Hazırlama İşlemleri

Örme kumaşlar, üretim esnasında bir miktar iç gerilim kazanır. Kumaş top hâlinde açık hâle getirildiğinde bu gerilimler ortadan kalkar ve kumaş çeker. Bu nedenle örme kumaşlar serim işlemi yapmadan önce sarılmış oldukları toplardan tamamen açılarak sarılma işleminin neden olduğu gerilimlerinden kurtuluncaya kadar bu şekilde dinlendirilmelidir. Bu süre yaklaşık 24 saat kadardır.

Örme giysi üreten işletmelerde, pastal çizim ve serim aşamasına geçirilmeden önce kumaşlar çeşitli hammadde kontrollerinden geçirilir. Gelen kumaşların en, miktar ve hata kontrolleri yapılır. Ayrıca örme kumaşın türüne ve kullanım yerine bağlı olarak çekme, mukavemet ve haslık (yıkama, ışık, ter, boya, sürtünme vb.) değerleri belirlenir.

1.4.2. Kalıbı Kumaşa Yerleştirme İşlemleri

Kalıbı kumaşa yerleştirme işlemi aynı zamanda pastal planı olarak da adlandırılır. Pastal planı, giysi kalıplarının kesim işlemine yol göstermek amacıyla, kesim tekniklerine ve ürün özelliklerine uygun olarak en az malzeme kaybı ile kumaş üzerine veya başka bir malzeme üzerine şematik olarak çizimdir. Bu işlem giysiye harcanacak kumaş metrajının hesaplanmasını sağlar.

Kalıbı Kumaşa Yerleştirme İşlemleri

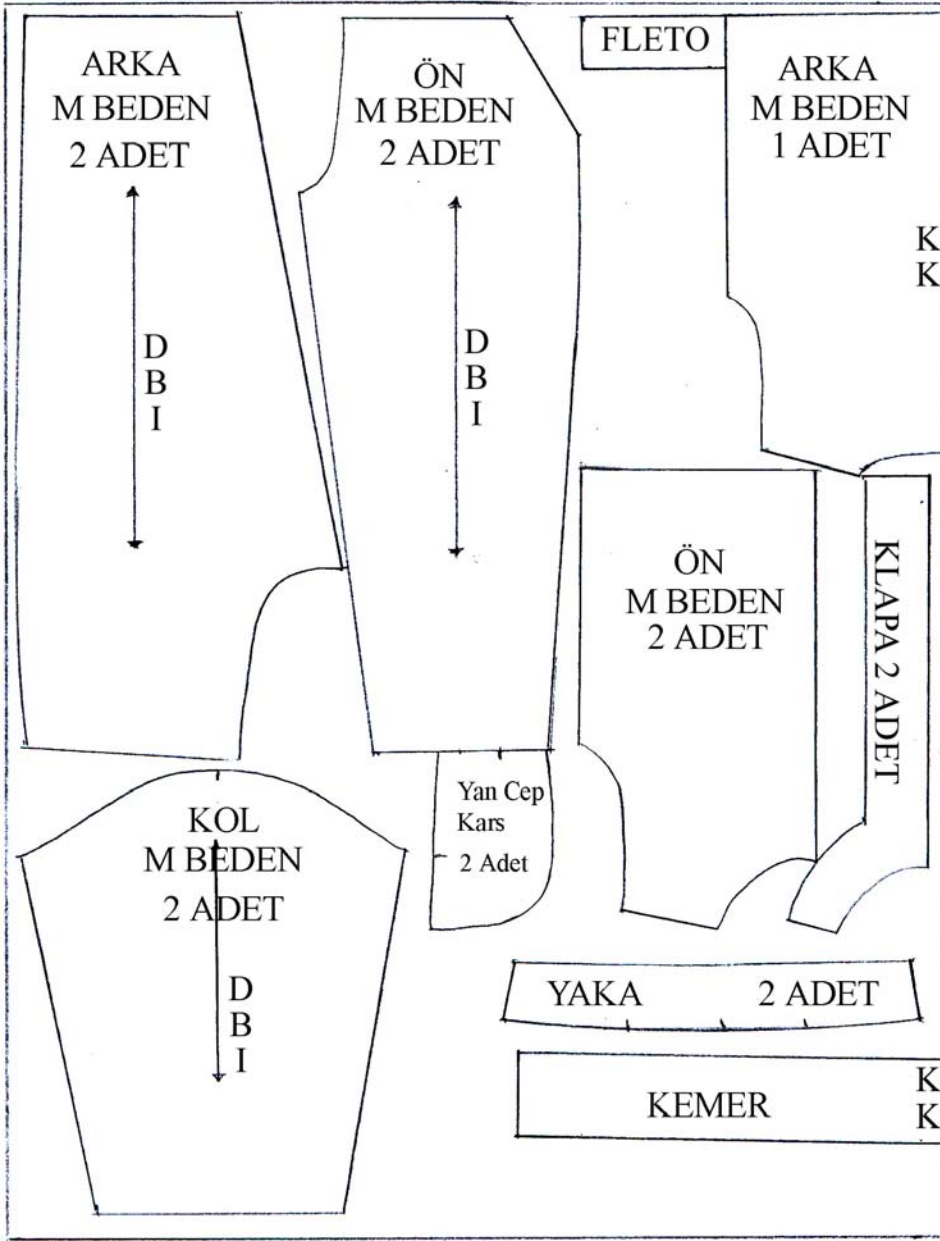
- Kumaş serim tipine,
- Giysi stiline,
- Beden dağılımına,
- Ekonomik bir şekilde yerleştirmeye,
- Kumaş ve kalite özelliklerine,
- Kumaşın örgüsü, sıklığı, apresi, motif veya desenine,
- Kumaşın genişliği, kullanılacak kesim metod,
- Kesilecek beden ve kalıp parça sayısına ,
- Kumaşın tüy-hav yönü ile kumaşın ışığı yansıtma kalitesine dikkat edilerek yapılır.

Pastal Atmada Dikkat Edilecek Noktalar

- Kumaşın düz boy ipliğine,
- Desen tüy (hav) yönüne,
- Kumaşın dokuma özelliğine,
- Kumaşın tek kat veya tüp kumaş oluşuna,
- Kumaşın bir kenarını masanın kenarıyla karşıtırmaya,
- Kumaşın genişliğine dikkat edilmelidir.

Aşağıda kumaş enlerine ve serim şekline göre pastal planı verilmiştir.

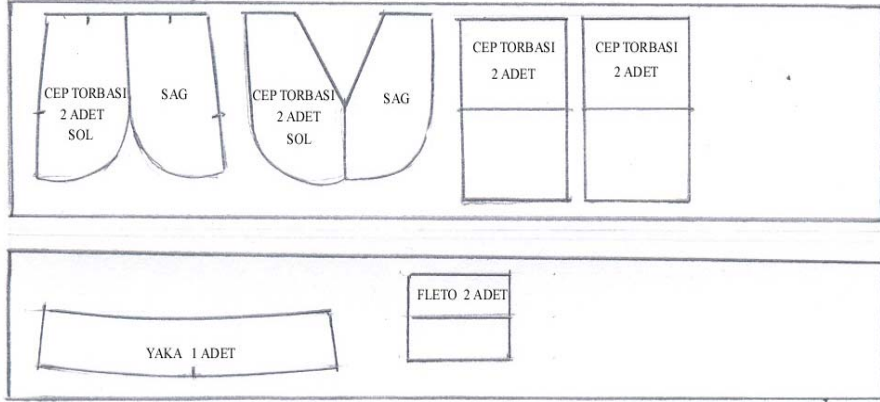
Tüp Örme Kumaşlarda Kalıbı Kumaşa Yerleştirme (tek beden için)



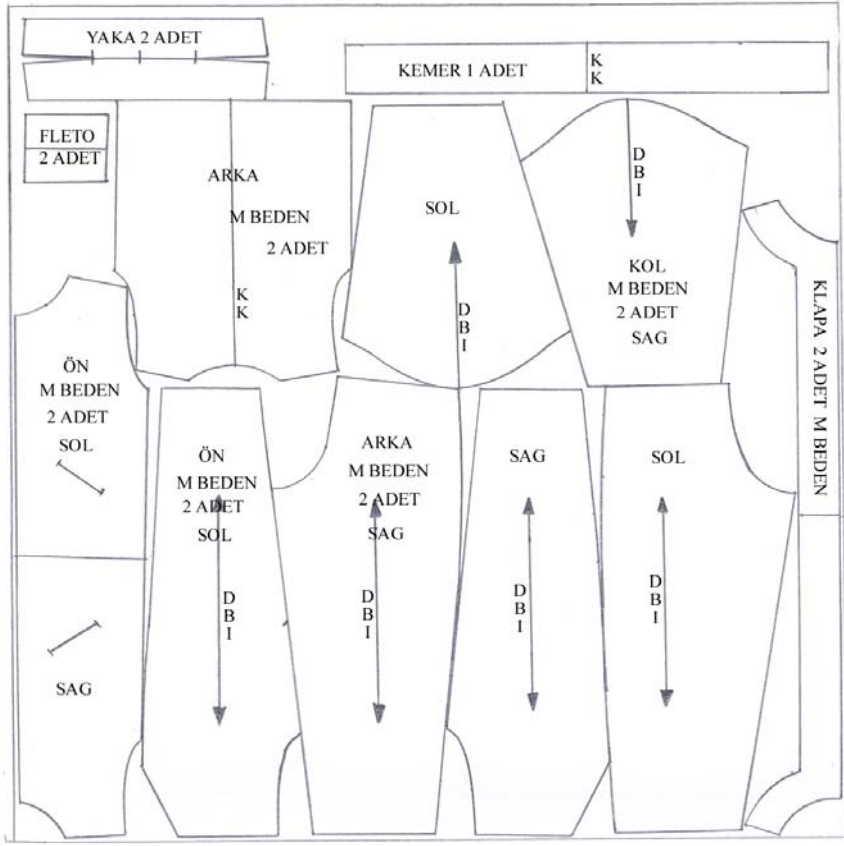
Tüp Kumaş Eni 102cm

Kumaşın tüy (hav) yönü ile kumaşın ışığı yansıtma kalitesini dikkate alınız.

Tela ve Astar Kalıplarını Yerleştirme Planı



Tek Kat Kumaşlarda Kalıbı Kumaşa Yerleştirme



Kumaş eni 150 cm

- Kumaşın tüy (hav) yönü ile ışığı yansıtma kalitesini dikkate alınız.
- Farklı yerleştirme şekillerini deneyiniz.
- Bu postal planında kullanılan kumaş miktarı 160 cm

1.4.3.Eşofman Kesim İşlemleri (Kalıbı Tek Kat ve Açık Olarak Kumaşa Yerleştirme)

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none">➤ Kumaşı serim tipine bağlı olarak masanın üzerine düzgün bir şekilde seriniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Kumaşın kalite özelliklerine, desen tüy(hav) yönüne ve kumaş enine dikkat ediniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Kumaşın bir kenarını masanın kenarına çakıştırınız.	
<ul style="list-style-type: none">➤ Kalıp parçaları üzerindeki düz boy iplik işaretlerini kumaşın boy iplik yönüne gelecek şekilde yerleştiriniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Kalıbı kumaşa yerleştirirken verimlilik ilkesine göre çalışmaya dikkat ediniz.➤ Önce büyük parçaları sonra küçük parçaları yerleştiriniz.➤ Kumaşın desen, tüy vb. yönlerine dikkat ediniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Kalıpları kumaşa sabitleyerek etrafından çiziniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Sabitleme işleminde toplu iğne veya ağırlıklar kullanınız➤ Çizim araçlarının ince uçlu olmasına ve leke bırakmamasına dikkat ediniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Kalıpları kumaş üzerinden kaldırarak çizgilerin üzerinden kesiniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ İyi kesim aracı seçiniz.➤ Kesim sırasında dikkatli ve hassas çalışınız.
<ul style="list-style-type: none">➤ Gerekli çıtları atınız.	<ul style="list-style-type: none">➤ Çıtların derin olmamasına dikkat ediniz.

1.5.Yardımcı Malzeme Kesim İşlemleri

Giysinin üretiminde kullanılacak yardımcı malzeme seçimi; kumaşın rengine, dokuma özelliklerine ve modele göre değişir.

Fermuar giysinin:

- Modeline
- Uzunluğuna
- Rengine
- Ağırlığına uygun olmalıdır.

Tela seçimi de:

- Kumaşın rengine
- Esneme özelliğine
- Modele uygun olmalıdır.

Kordon seçimi de:

- Model özelliğine
- Kumaş rengine uygun olmalıdır.

KONTROL LİSTESİ

Öğrenme faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşınızla değişerek değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	Evet	Hayır
Model analizini doğru yaptınız mı?		
Model analizi doğrultusunda asgari çalışma talimatını hazırladınız mı?		
Kalite niteliklerini belirlediniz mi?		
Kumaşı kesime hazırlama işlemlerini yaptınız mı?		
Kalıpları kumaşa yerleştirme işleminde D.B.İ. yönüne dikkat ettiniz mi?		
Kalıpları kumaşa yerleştirmede ekonomiklik ilkesine bağlı kaldınız mı?		
Kesim metoduna uygun kesim aracı hazırladınız mı?		
Kalıpların etrafından düzgün kestiniz mi?		
Kestiğiniz parçaların gerekli kısımlarına çıt attınız mı?		
Yardımcı malzeme kesimi yaptınız mı?		
Temiz ve özenli çalıştınız mı?		

DEĞERLENDİRME:

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine dönerek tekrar ediniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-2

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda ve uygun ortam sağlandığında eşofman modelinin gerektirdiği dikim işlemlerini tekniğe uygun bir şekilde yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Sektörde kullanılan dikim planı örneklerini araştırınız. Raporları arkadaşlarınızla karşılaştırınız.

2. ERKEK EŞOFMAN DİKİMİ

2.1. Eşofman Dikim Planı Hazırlama İşlemleri

Dikim planı, giysinin üretimindeki işlem basamakları ile bu işlem basamaklarında kullanılan makineleri gösteren formdur. Bu form ile kullanılacak makinelere göre üretim bandı oluşturulur ve bu sıraya göre üretim yapılır. Bir parça üzerindeki işlemler tamamlanarak parçalar birbirine monte edilecek şekilde dikim planı hazırlanmalıdır.

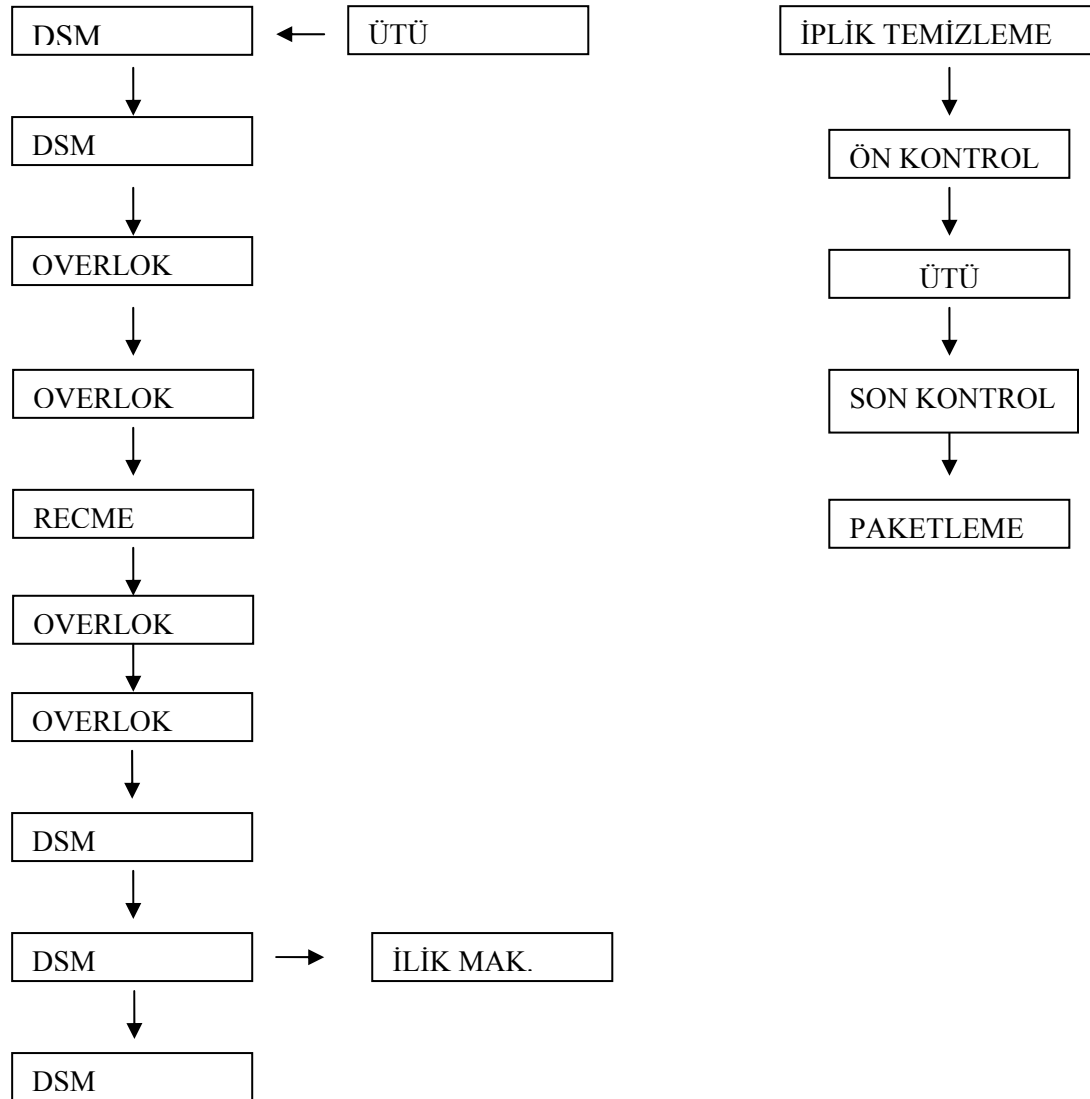
DİKİM PLANI

Ürün: Erkek Alt Eşofman		Tarih:		
Hazırlayan:		Sezon:		
Üretim Sıra Nu	Akış Basamakları	Çalışma Aracı	Tahmini Zaman	Ölçülen Zaman
1	Cep ağzı tela yapıştırma	Ütü		
2	Cep torbası ve cep karşılığını overlokla birleştirme	4 ip overlok		
3	Cep torbasını ön bedene birleştirme(yüzden)	DSM		
4	Cep torbasını döndürme ve gaze çekme	DSM		
5	Ön ağ birleştirme	4 ip overlok		
6	Arka ağ birleştirme + etiket dikimi	4 ip overlok		
7	Ön ve arka ağa kanal reçme çekme	Reçme		
8	Yan dikiş birleştirme	4 ip overlok		
9	İç parça birleştirme	4 ip overlok		
10	Kemere ilik açma	İlik makinesi		
11	Hazırlanan lastiği ütüleme	Ütü		
12	Kemeri birleştirme	DSM		
13	Lastiği birleştirme	DSM		
14	Kemer ve lastiğin ek dikişlerini birleştirerek tulum dikiş yapma	DSM		
15	Kemere sıra makine çekme	DSM		
16	Kemeri bedene takma	DSM		
17	Kemer payına overlok çekme	4 ip overlok		
18	Cep kenarına ponteriz çekme	Ponteriz mak		
19	Paça katlama	Reçme		
20	Bitmiş ütü yapma	Ütü		
21	Kalite kontrol	Kalite kontrol nitelikleri		
22	Paketleme			

DİKİM PLANI

Ürün: Erkek Üst Eşofmanı		Tarih:		
Hazırlayan:		Sezon:		
Üretim Sıra Nu	Akış Basamakları	Çalışma Aracı	Tahmini Zaman	Ölçülen Zaman
1	Yaka parçalarına tela yapıştırma	Ütü		
2	Klapa parçalarına tela yapıştırma	Ütü		
3	Fleto parçalarına tela yapıştırma	Ütü		
4	Fleto parçasını ikiye katlama	Ütü		
5	Fleto parçasını astar parçasına birleştirme	4 ip. Overlok		
6	Astarlı fletoyu bedene yerleştirip makine çekme	DSM		
7	Cep torbası parçasına makine çekme	DSM		
8	Cebi kesip parçalarını terse alma	Makas		
9	Köşeleri tersten tutturma	DSM		
10	Yüzden cep kenarlarına çıma çekme	DSM		
11	Cep torbalarını tutturma	4 ip. Overlok		
12	Klapa parçalarına overlok çekme	4 ip. Overlok		
13	Klapaları yakada omuz çıtına kadar dikme	DSM		
14	Klapanın etek ucu dikimi	DSM		
15	Omuzları dikme	4 ip. Overlok		
16	Kolları bedene dikme	4 ip. Overlok		
17	Kollara kanal reçme çekme			
18	Kol altı ve yan dikiş birleştirme + etiket dikme	4 ip. Overlok		
19	Kol ağzı katlama	Reçme		
20	Alt yakayı bedene takma	DSM		
21	Sol ve sağ bedene yüzden fermuar dikme	DSM		
22	Üst yaka dikimi	DSM		
23	Klapanın sol bedene dikimi	DSM		
24	Klapanın sağ bedene dikimi	DSM		
25	Yaka ve klapyayı tulum dikişi ile tutturma	DSM		
26	Fermuara üstten gaze çekme	DSM		
27	Arka yaka dikişini şeritle temizleme	DSM		
28	Klapa uçlarını omuz dikişine tutturma	DSM		
29	Ön bedende yaka oyuntusuna gaze çekme	DSM		
30	Klapyayı etek ucuna tutturma	DSM		
31	Etek ucu katlama	Reçme		
32	Cep torbasını klapyaya tutturma	DSM		
33	Son ütü	Ütü		
34	Kalite kontrol	Kal.Nit.Tablo		
35	Paketleme			

2.2. Makine Parkı Belirleme İşlemleri



2.3. Eşofman Dikim İşlemleri

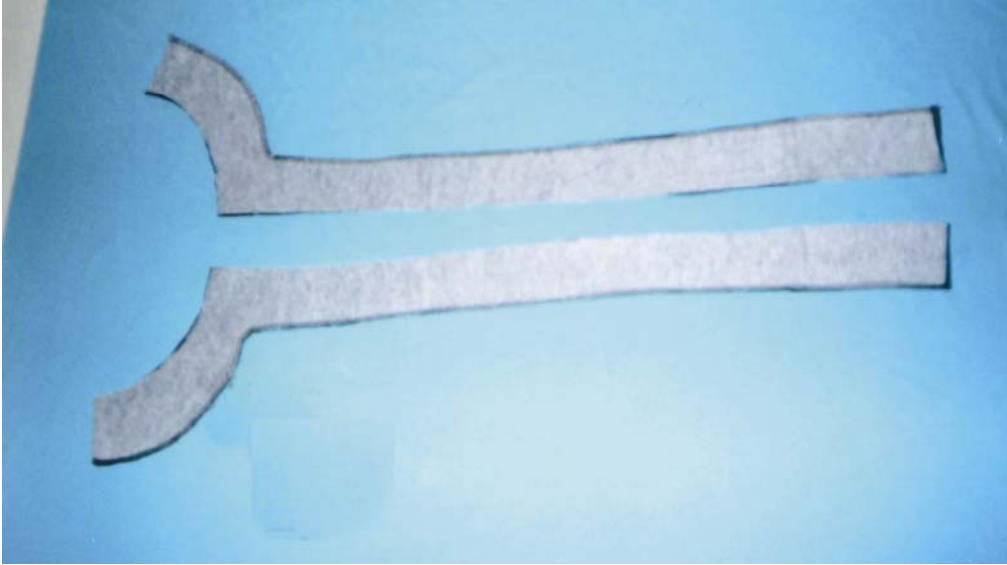
Eşofman dikimine başlamadan önce, telalanması gereken parçalar telalanarak ön hazırlığı yapılır.

Eşofmanda telalanacak parçalar:

- Fleto tela yapıştırma
- Yaka tela yapıştırma
- Klapa tela yapıştırma
- Ön-alt eşofman cep ağzı tela yapıştırma

Tela Yapıştırma Dikkat Edilecek Noktalar:

- Kumaşa uygun tela seçilmelidir. Eşofman için esnek tela kullanılmadır.
- Tela ve kumaşın en-boy yönü aynı olmalıdır.
- Ütü ısısı kumaşa ve telaya uygun olmalıdır. Düşük ısıda yapıştırıcı madde yumuşamaz ve tela yapışmaz. Yüksek ısıda ise yapıştırıcı madde eriyip akar, kumaşın yüzeyine çıkabilir.
- Tela yapıştırma süresi önemlidir. Çok kısa veya uzun ütüleme süresi elverişsiz bir sonuca neden olur.
- Tela yapıştırıldıktan sonra soğumaya bırakılmalıdır. Böylece ütüde verilen formun bozulması engellenir.



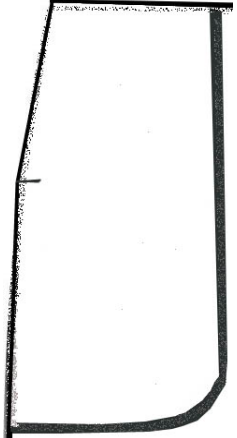
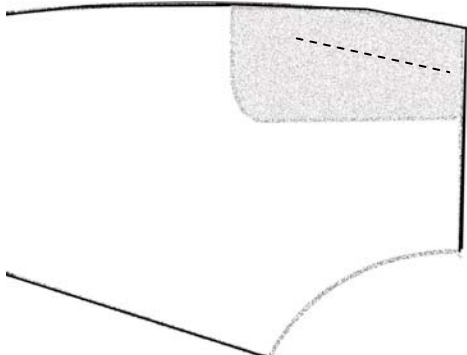
Klapa Tela Yapıştırma

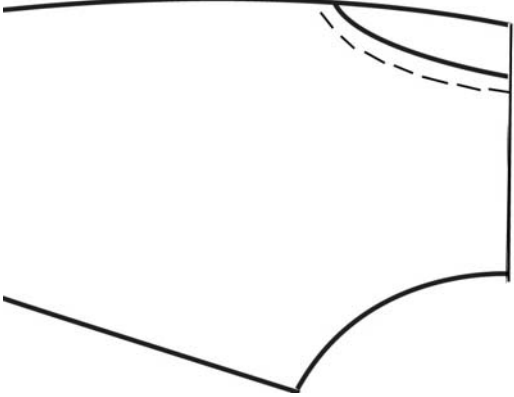
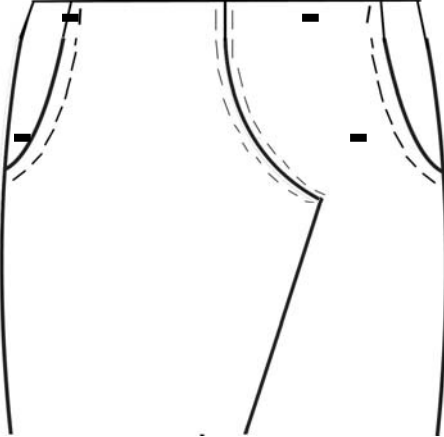


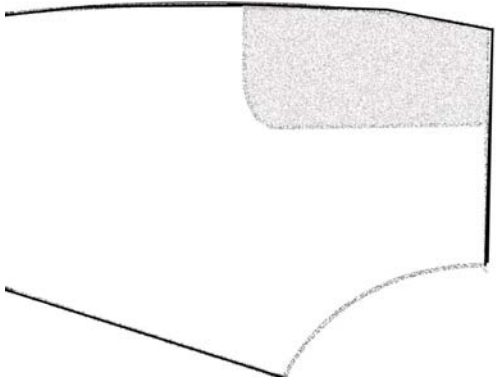
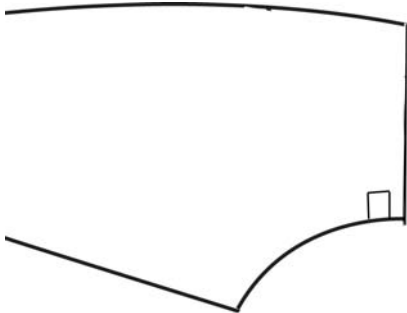
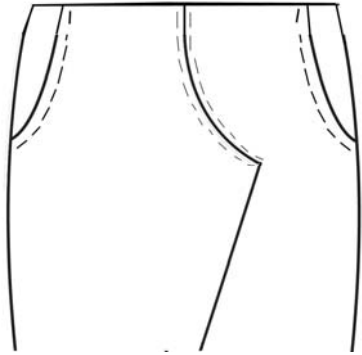
Yaka Teta Yapıştırma

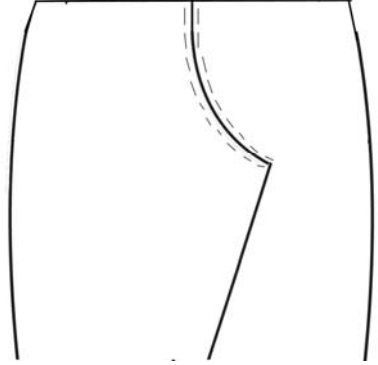
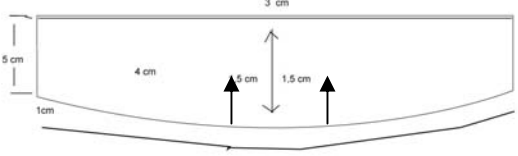
2.3.1. Alt Eşofman Dikim İşlemleri


UYGULAMA FAALİYETİ-1


İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Cep torbası ve cep karşılığını 4 iplik overlok ile birleştiriniz.</p> 	<p>➤ Yan dikiş ve beli açık bırakınız.</p>
<p>➤ Cep torbasını kumaşın yüzünden cep ağzına 0,6cm'den tutturunuz.</p> 	<p>➤ Makine dikişini cep ağzına paralel çekiniz.</p>

<p>➤ Cep torbasını terse çevirip cep ağzına 0,5cm' den gaze çekiniz.</p> 	<p>➤ Beldeki ve yan dikişteki çıtları dikkate alınız.</p> <p>➤ Makine ayarlarını kontrol ediniz.</p>
<p>➤ Belde ve yan dikişte cep torbasını sabitlemek için yardımcı dikiş çekiniz.</p>	<p>➤ Kumaş katlarının kaymamasına dikkat ediniz.</p>
<p>➤ Cep ağzına, kemerin 1cm altında, yan dikişte 1cm içerde ve yukarıda olacak şekilde enine sağlamlaştırma yapınız</p> 	<p>➤ Sağlamlaştırmayı makine ileri geri hareketle yapabileceğiniz gibi ponteriz makinesinde de yapabilirsiniz.</p>

<p>➤ Ön ağı 4 iplik overlokla birleştiriniz.</p> 	<p>➤ Overlok ayarına dikkat ediniz.</p> <p>➤ Overlok ipini kumaşınıza uygun seçiniz.</p> <p>➤ Ağ şeklini dikkatli dönünüz.</p>
<p>➤ Arka ağı 4 iplik overlokla birleştiriniz.</p> <p>➤ Beden etiketini belden 5cm aşağıya tutturunuz.</p> <p>➤ Yıkama talimatını beden etiketinin altında tutunuz.</p> 	<p>➤ Beden etiketinin düzgün yerleştirilmesine özen gösteriniz.</p> <p>➤ Ağ şeklini dönerken kumaşı makineye kaptırmamaya dikkat ediniz.</p>
<p>➤ Ön ağı kanal reçme dikişi yapınız.</p> 	<p>➤ Reçme ayarını kontrol ediniz.</p> <p>➤ Overlok dikiş payını sola yatırınız.</p>

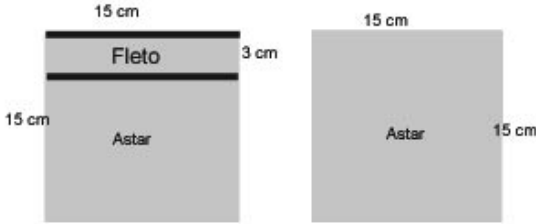
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Arka ağı kanal reçme dikişi yapınız. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Overlok dikiş payını sağa yatırınız.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Ön-arka yan dikişleri 4 iplik overlokla birleştiriniz. ➤ İç paça dikişlerini 4 iplik overlokla birleştiriniz. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Kemer parçasını eninden ütü ile ikiye katlayınız. ➤ Kemer parçasının ön ortasını bulunuz. ➤ Lastiği buharlı ütüde ütöleyiniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Ütü ısısına dikkat ediniz. ➤ Ütüledikten sonra lastiğin soğuduğundan emin olunuz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Kemer parçasının ön ortasından sağa ve sola 1,5cm'lik ilik yeri belirleyiniz. ➤ Kemere boyuna ilik açınız. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ İlik yeri belirlenirken 1cm dikiş payını dikkate alınız. ➤ Bitmiş kemer genişliği 4cm olmasına dikkat ediniz.


<p>➤ Lastiği buharlı ütü ile ütöleyiniz.</p> 	<p>➤ Ütüledikten sonra lastiğin soğumasını bekleyiniz.</p>
<p>➤ Kemerin iki ucunu 1cm'den birleştiriniz.</p> <p>➤ Lastiğin iki ucunu 1cm'den birleştiriniz.</p> <p>➤ Kemer ve lastiğin dikiş paylarını üst üste getirerek makinede birleştiriniz.</p> 	<p>➤ Lastik ölçü kontrolünde Bel 1/2 + 10cm olmalıdır.</p> <p>➤ Kemerin dikiş payını dikkate alınız.</p>




<ul style="list-style-type: none"> ➤ Lastiği kemer parçasına tulum dikişi yapınız. ➤ İlik boyunu dikkate alarak kemere iki sıra makine çekiniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Kemerin her tarafında ölçünün eşit olmasına dikkat ediniz. ➤ Makine ayarının düzgün olmasına özen gösteriniz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Kemer ek yerinde arka ağ dikişine getirerek 1cm'den bele takınız. ➤ Dikiş payını 4 iplik overlok ile temizleyiniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Kemer ön orta ve yan dikişlerde bedene tutturunuz. Daha sonra makine çekiniz. ➤ Lastiğin eşit dağılımına dikkat ediniz. ➤ Dikiş payının 0,5cm olmasına dikkat ediniz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Eşofmanın paçalarını 3cm'den reçme ile temizleyiniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Reçme dikişini başlangıç ve bitiş noktasında 2cm üst üste getiriniz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ İplikleri temizleyiniz. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Eşofmanın beline 140cm'ik kordon geçiriniz. ➤ Üst eşofman dikimine geçiniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Kordon renginin kumaş ile aynı olmasına dikkat ediniz.


2.3.2. Üst Eşofman Dikim İşlemleri

UYGULAMA FAALİYETİ-2

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none">➤ Fleto parçasını ütüyerek ikiye katlayınız.➤ Fleto parçasını 4 iplik overlok ile astar parçasına monte ediniz.  <ul style="list-style-type: none">➤ Diğer astar parçasının bir kenarını overlok ile temizleyiniz.➤ Alt cep çizgisine fletolu astarı yerleştiriniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Tüm çalışmalarınızı 4 iplik overlok ile yapınız.➤ Fletoyu alt cep çizgisine yerleştirirken payları göreceğiniz şekilde yerleştiriniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Diğer astar parçasını overloklu yerinden yerleştiriniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Cep aralığı 2cm'yi dikkate alınız.
<ul style="list-style-type: none">➤ Fleto cep parçasının makinesini çekiniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Makine dikişlerini 2cm paralellikte çekmeye dikkat ediniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Cep parçasının karşısına yerleştirdiğiniz astar parçasının makinesini kısa kenarlardan 0,5cm bırakarak çekiniz.	
<ul style="list-style-type: none">➤ Tersten çıtlatınız.	<ul style="list-style-type: none">➤ Çıtlatma işlemini yaparken makası dikkatli kullanınız.

➤ Parçaları terse alınız.	
➤ Alt cep kenarına yüzden çıma çekiniz.	
➤ Üçgen parçaları tersten birleştiriniz.	➤ Üçgen parçaların tersten düzgün olmasını sağlayınız.
➤ Yan ve üst kenarlara çıma çekiniz.	
➤ Cep torbalarını overlokla birleştiriniz.	➤ Cep torbası bitmiş ölçüsüne dikkat ediniz.
➤ Klapa parçalarını overlok ile temizleyiniz. ➤ Klapa parçalarının yaka oyuntusunu yakada omuz çıtna kadar birleştiriniz.	➤ Ön orta ve yaka oyuntusu hariç overlok çekiniz. ➤ Dikiş payının 7mm olmasına dikkat ediniz.
	
➤ Klapanın etek ucunu 3cm den makinede katlayınız.	
➤ Ön ve arka omzu 4 iplik overlok ile birleştiriniz.	➤ Omuzların esnememesi için kendi kumaşından şerit tutturunuz.
➤ Koları bedene 4 iplik overlokla geçirin.	➤ Kol orta çıtna dikkat ediniz. ➤ Omuzdan omuza ölçüsüne dikkat ediniz.

<ul style="list-style-type: none"> ➤ Kola kanal reçme çekiniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Kanal reçme çekerken payı bedene katlayınız.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Kol altını ve yan dikişleri 4 iplik overlok ile kapatınız. İşlem sırasında yıkama talimatını etek ucundan 15cm yukarıya yerleştiriniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Yıkama talimatını düzgün yerleştirdiğinizden emin olunuz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Kol ağzını reçme ile 3cm'den kıvrınız. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Alt yakayı bedene takınız. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dikiş payının 7mm olmasına dikkat ediniz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Sol bedene yüzden fermuar yerleştirip makine çekiniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Fermuar ayağı kullanınız.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Sağ bedene yüzden fermuar yerleştirip makine çekiniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ İşleme etek ucundan başlayınız.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Sağ ve sol beden ön ortasına klapyı yüzden çatal ayakla dikiş. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ İşlemi etek ucundan başlayarak uygulayınız.

➤ Klapayı terse çeviriniz.	
➤ Parlatmadan ütöleyiniz.	➤ Ütü ayarına dikkat ediniz
➤ Etek ucunu 3cm'den reçme ile kıvrınız.	
➤ Fermuara yüzden 0,7mm'den gaze çekiniz.	
➤ Yaka çevresine 0,7mm'den gaze çekiniz. 	
➤ Arka yaka dikiş payını şeritle temizleyiniz.	➤ Dikiş paylarının 0,5cm olmasına dikkat ediniz.
➤ Klapa uçlarını omuz dikişine tutturunuz.	
➤ Ön bedende yüzden yaka oyuntusun 0.7mm gaze çekiniz.	
➤ Cep torbasını klapaya tutturunuz.	
➤ İpliklerini temizleyiniz.	

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz yada arkadaşlarınızla değişerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Kriterleri	Evet	Hayır
Alt Eşofman		
1. Makinenin dikiş ayarlarını kontrol ettiniz mi?		
2. Reçme dikişi kalite niteliklerine uygun mu?		
3. Yan cep çalışmasını tekniğe uygun ve düzgün yaptınız mı?		
4. Sağlamaştırma boyunun istenilen nitelikte olup olmadığını kontrol ettiniz mi?		
5. Ön ve arka ağ dikişini çektiniz mi?		
6. Kanal reçme makinesini çektiniz mi?		
7. Ön ve arka ağ dikişi ölçü kontrolü yaptınız mı?		
8. Birleştirme dikişlerini düzgün çektiniz mi?		
9. Kemer ve lastik hazırlığını yaptınız mı?		
10. Kemer dikişini düzgün çektiniz mi?		
11. Yan boy ölçü kontrolü yaptınız mı?		
12. Kemerdeki ilikleri düzgün ve ölçüye uygun çalıştınız mı?		
13. Paça reçmesini düzgün çektiniz mi?		
14. Kemere kordon taktınız mı?		
15. Genel görünümünü kontrol ettiniz mi?		
Üst Eşofman Yaka		
1. Yaka telalmasını düzgün yaptınız mı?		
2. Yakayı bedene ve klapaya düzgün yaptınız mı?		
3. Yaka uçları eşitliğini kontrol ettiniz mi?		
4. Gaze dikişini kontrol ettiniz mi?		
5. Arka yaka şeridini düzgün geçirdiniz mi?		
6. Cep fleto ölçüsünü kontrol ettiniz mi?		
7. Cep çalışmasını tekniğe uygun olarak düzgün yaptınız mı?		
8. Cep çımasını düzgün çektiniz mi?		
9. Cep astarını klapaya tutturdunuz mu?		
10. Fermuarı sağ ve sol klapaya düzgün monte ettiniz mi?		
11. Fermuar ayağı kullandınız mı?		
12. Fermuar etek ucu ve yaka uç dikişlerinin aynı hizada oluşunu kontrol ettiniz mi?		
13. Etek ucu reçme dikişini kontrol ettiniz mi?		
14. Kol boyu ölçüsünü kontrol ettiniz mi?		
15. Kol ağzı reçme dikişini kontrol ettiniz mi?		
16. Alt üst eşofman ipliklerini temizlediniz mi?		
17. Zamanı verimli kullandınız mı?		

DEĞERLENDİRME: Yaptığımız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine dönerek tekrar ediniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-3

AMAÇ

Bu faaliyette son ütü ve son kontrol ile ilgili verilen bilgiler doğrultusunda, uygun ortam sağlandığında erkek eşofmanı son ütü ve kontrolünü tekniğine uygun yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Sektörde son ütü ve son kontrol işlemlerinde kullanılan araç-gereç ve yöntemleri araştırarak sınıfta arkadaşlarınızla tartışınız.

3. ERKEK EŞOFMANI SON ÜTÜ SON KONTROLÜ

3.1. Erkek Eşofmanı Son Ütüleme İşlemleri

Erkek eşofman dikiminde kullanılan kumaşa ve modele göre, ütü yapma tekniği değişir. Ütü yaparken ütü ısısı kumaşa göre ayarlanmalıdır. Ütü kumaşa bastırılmamalı, gerekirse buharla ütülenmelidir. Ütü sırasında alt vakum çalıştırılarak eşofmanın sabit durması sağlanmalıdır. Ölçü değişikliği olmaması için esnetmemeye özen gösterilmeli, boy iplik yönünde ütülenmelidir.

➤ Kumaş Özelliğine Göre Ütüleme Teknikleri

İki iplik üç iplik örme kumaşlar: Pamuklu kumaşlar ütülenirken iyi nemlendirilmeli buharla bastırmadan ütülenmelidir.

680 mikro kumaşlar: Sentetik kumaşlar için belirlenen düşük ısı kullanılmalıdır.

Mikro saten kumaş: Karışım kumaş olduğu için orta derecede ısı ayarı tercih edilmelidir.

Lak (kaplama) kumaş: Sentetik kumaşlar için belirlenen düşük ısı kullanılmalıdır.

➤ Giysi Türüne Göre

Tüm giysi türleri için özel ütüleme makineleri vardır. Press ütüler ütüde iyi sonuç verir. Giysi prese yerleştirilerek ütülenir. Pres yok ise buharlı ütü ile düz boy iplik yönünde ütülenir.

Erkek Eşofmanı Son Ütüleme İşlem Sırası:

Alt Eşofman

- Paçalar
- Ağ
- Cep

Üst Eşofman

- Etek ucu
- Beden
- Cep, fermuar
- Omuz
- Kol
- Yaka



Eşofmanın manken üzerinde kontrol edilmesi

3.2. Erkek Eşofmanı Son Kontrol İşlemleri

Son ütü ile yapılan kontroller tekrar gözden geçirilir. Eşofman, ölçüleri dikilen beden ölçülerine uygun bir kişiye giydirilir. Beden üzerindeki duruşu ve giysinin form kontrolü yapılır.

Son kontrol işlemlerinde üründe meydana gelen ölçü değişikliklerinin verilen föy ile uyumu, dikişlerin görünümü, düz iplik kontrolü ve parçalarda esneme olup olmadığı kontrol edilir.

3.3. Erkek Eşofmanında Kriterler Doğrultusunda Düzeltme İşlemleri

3.3.1. Kalıpta Düzeltme

Son kontrol işlemleri yapılan giyside model föyünde istenilen nitelikler dışında oluşan ölçü ve form hatalarını gidermek amacıyla kalıpta düzeltme yoluna gidilir.

3.3.2. Malzemede Değişiklik Yapma

Üretilen üründe kullanılan ana ve yardımcı malzemeler ürünün görünümünde ve birbiri ile bir bütünlük oluşturmadı ise modele uygun ana ve yardımcı malzeme seçimi yeniden yapılmalıdır.

3.3.3. Dikiş Tekniklerinde Değişiklik

Bitmiş ürün üzerinde dikiş toplamaları, esneme ve ölçü bozuklukları gözlemleniyorsa öncelikle ütüde düzeltilmeye çalışılmalıdır. Ütüde düzeltilemeyecek hatalar için de makinenin dikiş ayarları tekrar gözden geçirilmelidir. Bunun yanı sıra üretimde kullanılan çalışma teknikleri de modelin görünümünü olumsuz etkilemiş olabilir. Bu durumda daha iyi sonuç alınabilecek üretim teknikleri denenmelidir.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu modülde kazandığınız bilgileri aşağıdaki soruları cevaplayarak değerlendiriniz.

1. Aşağıdakilerden hangisi örme kumaşları kesime hazırlama tekniğidir?
 - A) Nemli bezle ütüleyerek
 - B) Islatarak
 - C) Dinlendirerek
 - D) Ütüleyerek
2. Aşağıdakilerden hangisi örme kumaşlarda kullanılması gereken tela çeşididir?
 - A) Esnek tela
 - B) Dog tela
 - C) Bez tela
 - D) Kağıt tela
3. Üst eşofmanda verilen işlem sırasına göre son ütülenmesi gereken yer neresidir?
 - A) Etek ucu
 - B) Beden
 - C) Omuz
 - D) Yaka
4. Aşağıdakilerden hangisi son ütü ve kontrol için gerekli malzeme değildir?
 - A) Bitmiş ürün
 - B) Ütü
 - C) Mülaj kâğıdı
 - D) Paskara
5. Aşağıdakilerden hangisi ütü ile düzeltilebilecek hata değildir?
 - A) Dikiş büzülmesi
 - B) Dikiş atlamaları
 - C) Ölçü bozuklukları
 - D) Esnemeler
6. Eşofman ana ve yardımcı malzemelerini kesim tekniğine uygun kesebilmek için hangi bilgiye ihtiyacımız yoktur?
 - A) Model analizi
 - B) Kalıp analizi
 - C) Kalite nitelikleri
 - D) Asgari çalışma talimatı

7. Aşağıdakilerden hangisi eşofman kalıp yerleşim planı hazırlamada gerekli bilgi değildir?
- A) Beden dağılımı
 - B) Kumaş serim tipi
 - C) Kullanılacak makine
 - D) Düz boy iplik yönü
8. Aşağıdakilerden hangisi kesim planı hazırlamada dikkat edilecek noktalardan değildir?
- A) Düz boy iplik yönü
 - B) Kumaşın tüy yönü
 - C) Kumaş kalite özellikleri
 - D) Kumaşın rengi
9. Aşağıdakilerden hangisi erkek eşofman yapımında kullanılmayan kumaştır?
- A) Organze kumaşlar
 - B) Mikro saten
 - C) İki iplik örme
 - D) 680 mikro
10. Aşağıdakilerden hangisi son ütü ve kontrol işlemlerinin gerektirdiği bir çalışma değildir.
- A) Kalıpta düzeltme
 - B) Makine parkı belirleme
 - C) Malzemede değişiklik yapma
 - D) Dikiş tekniklerinde değişiklik yapma

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız. Yanlış cevaplarınız varsa öğrenme faaliyetine dönerek eksik bilgilerinizi tamamlayınız.

MODÜL DEĞERLENDİRME

Ölçme sorusu: Çalıştığınız eşofman modelinden farklı bir model belirleyiniz.

Bu modelin;

- Model analizini
- Asgari çalışma talimatlarını
- Kalite niteliklerini belirleyiniz.
- Dikim planını hazırlayınız.

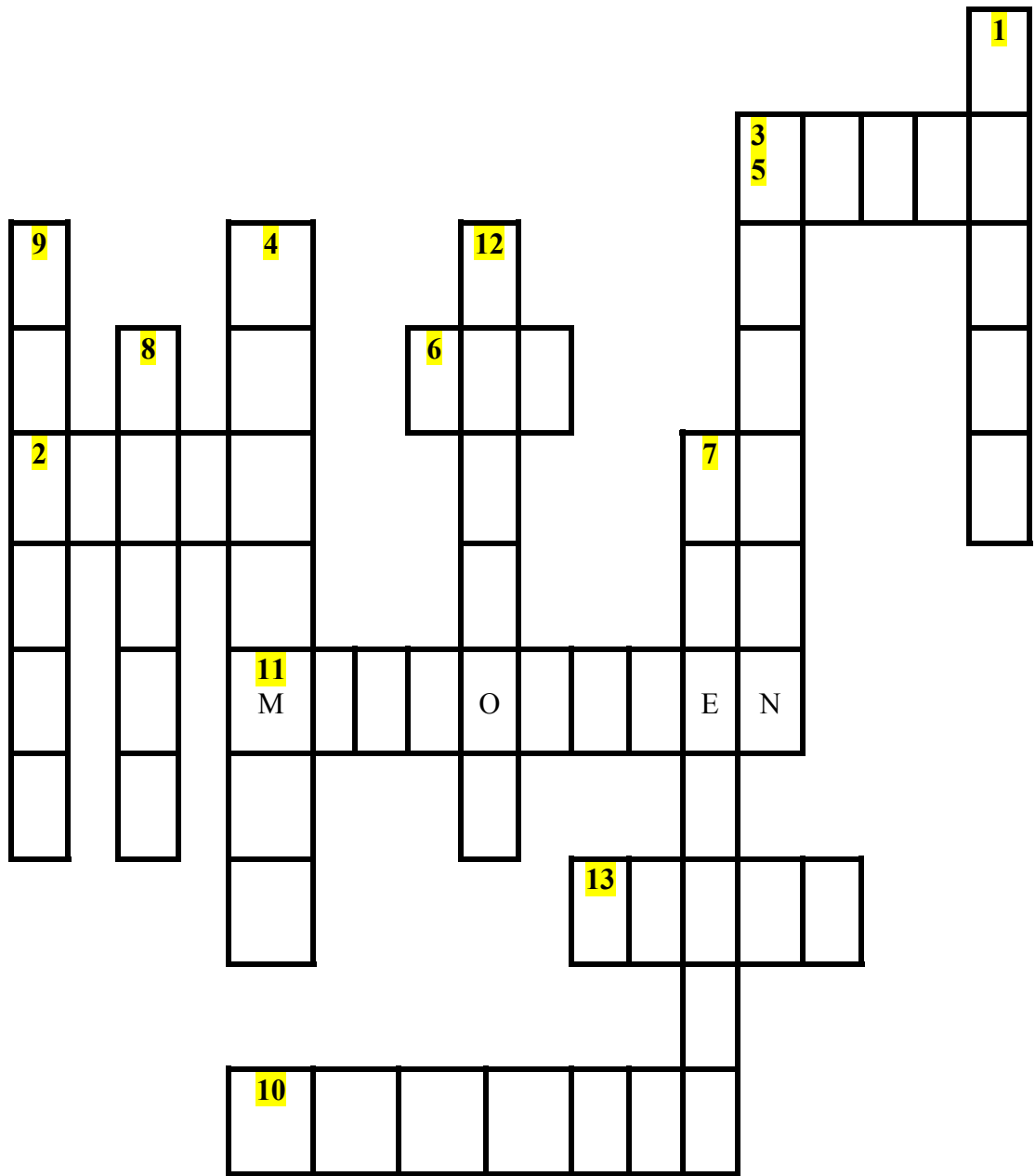
KONTROL LİSTESİ

Değerlendirme Kriterleri	Evet	Hayır
Modeli belirlediniz mi?		
Beden seçimini yaptınız mı?		
Parça listesini belirlediniz mi?		
Ölçü listesini oluşturduğunuz mu?		
Modeli doğru analiz ederek biçim tanımlamasını yaptınız mı?		
Model analizi doğrultusunda asgari çalışma talimatını hazırladınız mı?		
Kalite niteliklerini belirlediniz mi?		
Toleransları belirlediniz mi?		
Ürünün işlem basamaklarını sırasıyla belirlediniz mi?		
İşlemleri hangi çalışma aracıyla yapacağınızı belirlediniz mi?		
Çalışmalarınızda verimlilik ilkesine dikkat ettiniz mi?		
Temiz ve özenli çalıştınız mı?		

DEĞERLENDİRME: Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine dönerek tekrar ediniz.

BULMACA

1. Geriye dönen (ceket, bluz, eşofman) yakalarda ön yakayı kaplayıp kapanma payının ucundan içe kıvrılan kısım
2. Bedene açılan bir cep şekli
3. Kol çevresi ön arka ağda son yapılan dikiş reçmedir
4. Erkek giysi türü
5. Eşofmanlarda bele geçirilen yardımcı malzeme
6. Erkek eşofman üretiminde kullanılan bir kumaş
7. Kenar temizlemede kullanılan makine
8. Kenar katlamada kullanılan makine
9. Kumaşın parlamaması için ütü altına yerleştirilen alet
10. Eşofman üretiminde kullanılan pamuklu kumaş
11. Eşofman üretiminde kullanılan bir kumaş
12. Kumaş yüzeyini yoğun bir biçimde tüylendirme işlemi
13. Eşofmanda yakayı diktikten sonra içten yakanın bedene tutturulması dikişidir.



CEVAP ANAHTARI

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

KAYNAKÇA

- **HAZIR GİYİM UYGULAMA**, Rüştü Uzel Anadolu Hazır Giyim-Deri Hazır Giyim Meslek Lisesi
- MEB KOMİSYON, **Tekstil Teknolojisi**, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul ,1994.
- www.taluteks.com
- talutekstil@turk.net
- www.danuatekstil.com
- danua@danuatekstil.com
- www.ihkibhazirgiyim.k12.tr