

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKÎ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

GİYİM ÜRETİM TEKNOLOJİSİ

DÜZ DAR ETEK DİKİMİ – I

ANKARA 2007

Milli Eğitim Bakanlığı tarafından geliştirilen modüller;

- Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığının 02.06.2006 tarih ve 269 sayılı Kararı ile onaylanan, Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında kademeli olarak yaygınlaştırılan 42 alan ve 192 dala ait çerçeve öğretim programlarında amaçlanan mesleki yeterlikleri kazandırmaya yönelik geliştirilmiş öğretim materyalleridir **(Ders Notlarıdır)**.
- Modüller, bireylere mesleki yeterlik kazandırmak ve bireysel öğrenmeye rehberlik etmek amacıyla öğrenme materyali olarak hazırlanmış, denenmek ve geliştirilmek üzere Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında uygulanmaya başlanmıştır.
- Modüller teknolojik gelişmelere paralel olarak, amaçlanan yeterliği kazandırmak koşulu ile eğitim öğretim sırasında geliştirilebilir ve yapılan değişiklikler Bakanlıkta ilgili birime bildirilir.
- Örgün ve yaygın eğitim kurumları, işletmeler ve kendi kendine mesleki yeterlik kazanmak isteyen bireyler modüllere internet üzerinden ulaşılabilirler.
- Basılmış modüller, eğitim kurumlarında öğrencilere ücretsiz olarak dağıtılır.
- Modüller hiçbir şekilde ticari amaçla kullanılamaz ve ücret karşılığında satılamaz.

İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR	iii
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ-1	3
1. EL DİKİŞ TEKNİK ÇALIŞMALARI	3
1.1. Teyel Çeşitleri	4
1.1.1. Düz Teyel	4
1.1.2. İşaret Teyeli	4
1.1.3. Bol Teyel	5
1.1.4. Verev Teyel	5
1.1.5. Z Teyeli	6
1.1.6. Hiristo Teyeli	6
UYGULAMA FAALİYETİ	7
1.1.7. Teyel Çeşitlerini Uygulama İşlemleri	7
DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ	9
KONTROL LİSTESİ	9
1.2. Baskı Çeşitleri	10
1.2.1. Sürfile Baskı (Açık Baskı)	10
1.2.2. Kapalı Baskı	11
1.2.3. Hiristo Teğeli ile Baskı	11
1.2.4. Makineli Baskı Dikişi	12
1.2.5. Biyeli Baskı	12
1.2.6. Yapıştırarak Baskı	13
UYGULAMA FAALİYETİ	14
1.2.7. Baskı Çeşitlerini Uygulama İşlemleri	14
1.3. İlik Çeşitleri	18
1.3.1. Yatay İlikler	20
1.3.2. Dikey İlikler	20
1.3.3. Gözlü İlikler	20
1.3.4. İki Tarafı Yuvarlak İlikler	21
1.4. İlik-Düğme Yeri Tespiti	21
UYGULAMA FAALİYETİ	21
1.4.1. Etek Kemerinde İlik ve Düğme Yeri Tespiti	22
UYGULAMA FAALİYETİ	23
1.5. İlik Örme İşlemleri	23
1.6. Düğme Dikme Teknikleri	24
1.6.1. Düğme Seçiminde Dikkat Edilecek Noktalar	25
1.6.2. Düğme Çeşitleri	25
UYGULAMA FAALİYETİ	26
1.6.3. Elde Düğme Dikimi	26
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	31
ÖĞRENME FAALİYETİ-2	33
2. ETEKTE KULLANILAN YIRTMAÇ TEKNİK ÇALIŞMALARI	33
2.1. Pens Dikişi Teknik Çalışmaları	34
2.1.1. Tek Uçlu Pens Dikişi	34
UYGULAMA FAALİYETİ	35
2.2. Yırtmacın Tanımı, Giysideki Yeri ve Önemi	36

2.2.1. Yırtmacın Tanımı.....	36
2.2.2. Yırtmacın Giysideki Yeri ve Önemi	36
2.3. Yırtmaç Çeşitleri ve Etekte Kullanılan Yırtmaç Dikim İşlemleri	36
2.3.1. Etekte Kullanılan Yırtmaç Çeşitleri.....	37
2.3.2. Açık Yırtmaç Dikim İşlemleri.....	38
UYGULAMA FAALİYETİ	41
UYGULAMA FAALİYETİ	43
2.4. Fermuar Çeşitleri ve Dikim İşlemleri	44
2.4.1. Fermuar Çeşitleri	44
2.4.2. Tek Taraflı Fermuar Dikim İşlemleri.....	46
UYGULAMA FAALİYETİ	47
2.4.3. Çift Taraflı Fermuar Dikim İşlemleri.....	48
UYGULAMA FAALİYETİ	49
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME.....	51
ÖĞRENME FAALİYETİ-3	53
3. ETEK ASTARI TEKNİK ÇALIŞMALARI.....	53
3.1. Astarın Tanımı, Kullanım Amaçları.....	53
3.2. Astar Çeşitleri.....	54
3.3. Astar Seçiminde Dikkat Edilecek Noktalar	54
3.4. Astar Hazırlama Teknikleri.....	54
UYGULAMA FAALİYETİ	55
3.5. Lişet Hazırlama	58
3.5.1. Lişetin Tanımı, Çeşitleri ve Kullanıldığı Yerler	58
3.5.2. Astar ile Lişet Hazırlama Teknikleri	59
UYGULAMA FAALİYETİ	60
ÖĞRENME FAALİYETİ- 4	64
4. BEL TEMİZLEME TEKNİK ÇALIŞMALARI	64
4.1. Bel Temizleme Teknikleri	64
UYGULAMA FAALİYETİ	67
4.2. Kemerle Bel Temizleme	67
4. 3. Pervazla Bel Temizleme	69
UYGULAMA FAALİYETİ	70
DEĞERLENDİRME	72
CEVAP ANAHTARLARI	73
MODÜL DEĞERLENDİRME.....	74
KAYNAKÇA	75

AÇIKLAMALAR

KOD	542TGD004
ALAN	Giyim Üretim Teknolojileri
DAL / MESLEK	Alan Ortak Modülü
MODÜLÜN ADI	Düz Dar Etek Dikimi - 1
MODÜLÜN TANIMI	Giyim üretiminde, el dikiş teknikleri, etekte kullanılan yırtmaç, astar ve bel temizleme teknik çalışmaları ile ilgili uygulamaları içeren, bir öğrenme materyalidir.
SÜRE	40 /24 Saat
ÖN KOŞUL	“Makinede düz dikiş, overlok, ütüleme ve kesim” modüllerini almış olmak
YETERLİK	Düz dar etek dikmek.
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Uygun ortam sağlandığında, tekniğe uygun olarak düz dar etek dikimi yapabileceksiniz. Amaçlar 1. El dikiş çalışmalarını tekniğe uygun olarak yapabileceksiniz. 2. Etekte kullanılan yırtmaç çalışmalarını tekniğe uygun yapabileceksiniz. 3. Etek astarı teknik çalışmalarını tekniğine uygun olarak yapabileceksiniz. 4. Etekte bel temizleme çalışmalarını tekniğine uygun olarak yapabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Atölye ortamında ütü, buhar ünitesi, ütü masaları, ütü altlığı, deneme kumaşı, leke çözücüler, kumaş parçaları, makas, el dikiş iğnesi, iplik, düğme, kesilmiş parçalar, düz sanayi dikiş makine, üç iplik overlok, çizgi taşı, toplu iğne, tela, fermuar.
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Modül içinde yer alan her faaliyetten sonra, verilen ölçme araçları ile kazandığınız bilgileri ölçerek kendi kendinizi değerlendireceksiniz. Öğretmen, size modül sonunda ölçme aracı uygulayarak modül uygulamaları ile kazandığınız bilgi ve becerilerinizi ölçerek sizi değerlendirecektir.



GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Hızla değişen ve gelişen dünyada giyim artık ilkçağlardaki örtünme amacının dışında süslenme, güzel görünme, itibar kazanma özelliğini de taşımaktadır.

Hızlı nüfus artışı nedeniyle günümüzde insanların bu istek ve ihtiyaçlarına cevap verebilmek bireysel giysi üretimiyle mümkün olamamaktadır. Dolayısıyla, bu ihtiyaca cevap verebilecek hazır giyim ihtiyacı doğmuştur.

Tekstil hammadde üreticisi bir ülke olmamız, dokuma sanayinin gelişmesine; dokuma sanayinin gelişmesi hazır giyim sektörünün gelişmesine olanak sağlamıştır.

Bugün hazır giyim sektörü, gelişmiş ve gelişmekte olan ülkeler arasında rekabet ortamının yoğun yaşandığı sektörlerden biridir. Hazır giyim sektörü ekonomiye, istihdama katkısı nedeniyle ülkemizin önemli lokomotiflerinden biridir. Türkiye'nin uluslararası pazardaki güvencesi durumundadır. Ayrıca hazır giyim sektörü emeğin yoğun olarak kullanıldığı bir sektördür. Daha az insan gücü kullanabilmek kısa sürede hatasız üretim yapmak için sürekli değişen ve gelişen teknolojileri kullanma zorunluluğu vardır.

Günümüzde gelişen hazır giyim sektöründe nitelikli iş gücü ihtiyacını karşılayabilecek yeterlik ve nitelikte teknik eleman yetiştirmek üzere mesleki eğitime büyük önem verilmektedir.

Hazır giyim sektöründeki yenilikleri izleyen, kendini geliştiren ve teknolojiyi kullanan nitelikli teknik eleman yetiştirmek mesleki eğitimin amacıdır. Bu amaç doğrultusunda modüler eğitim uygulamaları başlatılmıştır.

Giyim Üretim Teknolojisi Alanı için hazırlanan bu modül, el dikiş teknik çalışmaları, etekte bel temizleme, astar hazırlama, yırtmaç çalışmaları bilgi ve becerilerini içermektedir.

Modül sonunda konular ile ilgili ulaşılabilecek kaynaklar ve adresler verilmektedir.



ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağladığında el dikiş çalışmalarını tekniğe uygun olarak yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Etek dikiminde kullanılan el dikişlerini ve kullanıldıkları yerleri araştırarak elde ettiğiniz bilgileri arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. EL DİKİŞ TEKNİK ÇALIŞMALARI

Kumaş, astar gibi malzemelerden oluşan giysi parçalarını birleştirmek, form vermek, süslemek amacıyla yapılan işleme dikiş denir. Dikiş makinede veya elde yapılabilir. Dikişte birleştirme işleminde iplik kullanılır.

El ile yapılan dikiş, iğne ve ipliğin kumaşı delerek batırılıp çıkarılması ile oluşur, tek iplik kullanılır. Makine ile yapılan dikişte iğne gözündeki üst iplik, lüper veya kavrayıcının (çağanozun) taşıdığı alt iplikle ilmek yaparak bağlantı oluşturur.

El dikişi ısmarlama yani sipariş yoluyla çalışan işletmelerde giysiyi kontrole(provaya) hazırlama, kenar temizleme, baskı, süsleme vs. amaçlı kullanılır. İşçilik kaliteli yapılır.

Makine dikişi seri üretimde, üretimin her aşamasında kullanılır. Çünkü kısa sürede net, kaliteli, görüntüsü düzgün ürün elde edilmesi gerekir. Dolayısıyla parça birleştirme dışında, kenar temizleme, baskı vs. diğer işlemler için de makineler kullanılır.

Yardımcı Araçlar	Yardımcı Gereçler
20x32cm boyutlarında kesilmiş 2 adet parça 4 delikli, 2 delikli, alttan delikli düğme, Agraf, fermejüp Dikiş iğnesi Dikiş ipliği Çizgi sabunu	Buharlı el ütüsü veya sanayi ütüsü Ütü masası veya paskala

El dikiş teknik çalışmalarını yapabilmek için aşağıdaki araç – gereçleri ve çalışma ortamında hazırlayınız.

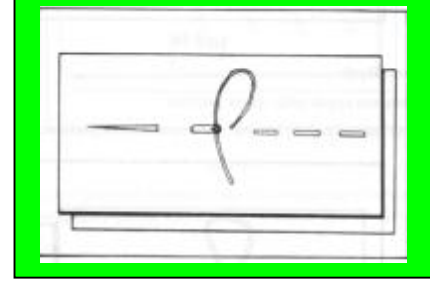
- Ø El dikiş teknik çalışmalarına hazırlık :
- Ø İğneye, kumaşınıza uygun dikiş ipliği takınız.
- Ø İğneye takılı ipliğin bir ucuna düğüm atınız.

1.1. Teyel Çeşitleri

Teyel geçici dikiştir. Giysi dikimini kolaylaştırmak için kullanılır. Dikim işlemi bitince sökülür. Bu nedenle teyel alırken kullanılan iplik açık renk, boya vermeyen kumaşta iz bırakmayan renk ve kalınlıkta olmalıdır.

1.1.1. Düz Teyel

Giysilerin kesilen parçalarını geçici olarak birleştirmede ve işaret almada kullanılır. Sık aralıkla yapıldığında Oyulgama Dikişi adını alır. Erkek pantolon yan dikiş ve cep ağzında, ceket kenarlarında, yaka, kapama, etek boyu, cep ağzı ve kol ağzında üst dikiş olarak kullanıldığı gibi kadın giyiminde de kumaşın rengine zıt ancak uyumlu renkte seçilen ipliklerle süsleme dikişi olarak kullanılabilir.



Şekil 1.1

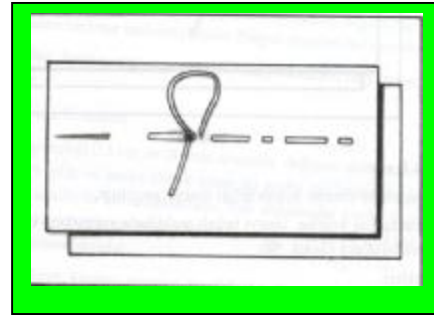


Şekil 1.2

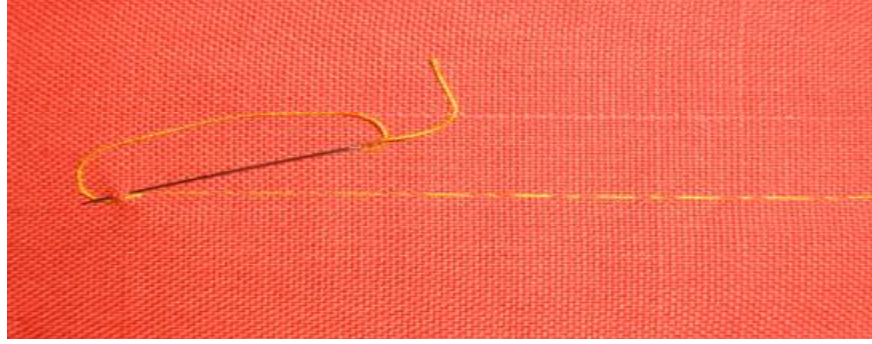
1.1.2.İşaret Teyeli

Giysilerin ön orta, kol orta, kumaş katı, kol birleşim, düz boy iplik, yaka orta vb işaretlerini göstermek amacı ile kullanılır.

Teyel kumaşın düz tarafından alınır. Teyelin terse çok fazla geçmesi gerekmez. Tek parça üzerinde kullanılan teyel çeşididir.



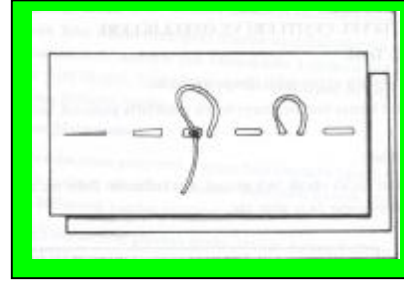
Şekil 1.3



Şekil 1.4

1.1.3. Bol Teyel

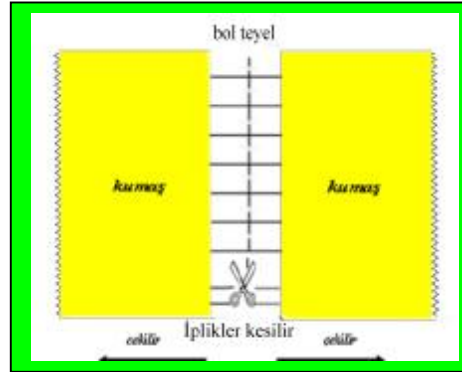
Kalıp çizgilerini veya provadan çıkan giysi üzerinde yeni alınan işaretleri alt parçaya geçirmek için provalı giyimde kullanılır. Çift kat kumaş üzerinde, kumaşın tersinden çalışılır. İpliğe düğüm atılmaz.



Şekil 1.5

1.1.4. Verev Teyel

Teyel bitince teyel çizgisi boyunca iki kumaş katı çekiştirilerek iplikler dışa doğru çekilir. Teyel iplikleri ortadan kesilerek iki parça birbirinden ayrılır.



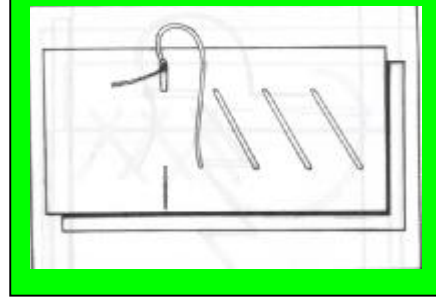
Şekil 1.6

Kenar kıvrımda kullanılır.

Giysilerin yaka, klapa manşet kenarı, etek boyu ve kol ağzı paylarının kaymasını önlemek için alınan bir teyeldir.

Yaka, klapa (mostra), cep kapağı, manşet gibi çalışmalarda parçayı dikip paylarını düzelterek çevirdikten sonra kenarı netleştirmek, alt parçanın üste dönmesini önlemek için parçanın kenarına çok yaklaşımadan çalışılır.

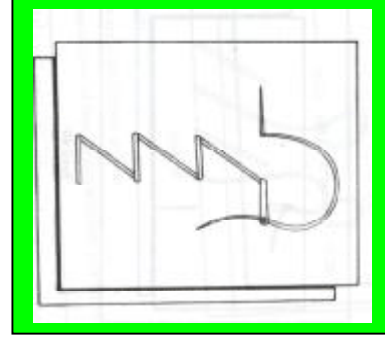
Ayrıca çocuk giysilerinde, gömlelerde süsleme dikişi olarak da kullanılmaktadır.



Şekil 1.7

1.1.5. Z Teyeli

Z" teyeli daha çok telalama işlemlerinde kullanılır. Kumaş ile telayı sabitlemek veya ekstrafor yerleştirmek için kullanılmaktadır.

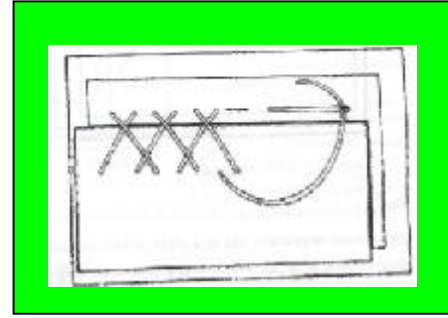


Şekil 1.8

1.1.6. Hiristo Teyeli

Hiristo teyeli giysilerin etek ucu ve pantolon paçasını bastırmak, kumaşları birleştirmek için kullanılır.

Ayrıca süsleme amaçlı olarak elle veya nakış makineleriyle tişört, gömlek, ince ve çocuk ceket üst dikiş olarak yapılmaktadır.



Şekil 1.9

UYGULAMA FAALİYETİ

1.1.7. Teyel Çeşitlerini Uygulama İşlemleri

İşlem Basamakları	Öneriler
Düz Teyel Ø Teyel alınacak çizgiyi belirleyiniz.	
Ø Çizgi üzerinde iğneyi kumaşın tersinden yüze çıkarınız. Üstte ve altta en fazla 7 mm aralıklarla ilerleyerek düz teyel alınız.	Ø İğnenin batış ve çıkış mesafelerinin eşit olmasına dikkat ediniz. Ø İpinizi teyel aldığınız yerde bolluk kalmayacak büzüşme olmayacak şekilde çekiniz.
Ø İşleme eşit aralıklarla, teyel alınacak çizgi boyunca devam ediniz.	Ø Tüm el dikişlerinde dikim işlemlerini sağdan sola doğru yapınız.
Ø Teyel bitiminde, terste, ipliği sabitleştiriniz.	
İşaret Teyeli Ø Teyel alınacak çizgiyi belirleyiniz. Kumaş tersinden yüze çıkarak bir nokta bir çizgi olacak şekilde işaret teyelini alınız.	Ø Sırası ile alttan 2 mm, üstten 2mm, alttan 2 mm üstten 1cm olarak ilerleyiniz. Ø Birkaç batıştan sonra iğneyi çekerek ipliği kumaşa yerleştiriniz.
Ø İşlemi tekrarlayarak teyel alınacak çizgi boyunca devam ediniz.	Ø Sentetik ya da boya veren iplik kullanmayınız. Teyel alırken ipliği bol bırakmayınız, germeyiniz.
Bol Teyel Ø Teyel alınacak çizgiyi belirleyiniz. İpliğe düğüm atmayınız.	Ø Çalışma şekli düz teyel gibidir. Ø İğneye açık renk, ince dikiş ipliği takınız.
Ø Kumaş tersinden yüze çıkarak bir bolluklu, bir düz olacak şekilde bol teyel alınız.	Ø Dikiş uzunluğu 0,5 cm' dir. Ø Bollukları çok kısa veya çok uzun bırakmayınız.
Ø İşlemi tekrarlayarak teyel alınacak çizgi boyunca devam ediniz.	
Ø Bol teyel alma işi bitince kumaşı ortadan iki yana doğru açarak iplik bolluğunu kumaş katları arasına çekiniz.	
Ø Kumaş katları arasındaki iplikleri ortadan kesiniz.	
Verev Teyel Ø Çalışılan parçanın kenarına çok yaklaşımadan iğneyi kumaşın düzünden terse batırınız.	Ø Teyel alırken kenara yaklaşmayınız.

Ø Battığınız noktanın yaklaşık 0,7 cm aşağısından, kenara dik olacak şekilde iğneyi üste çıkarınız.	Ø Teyelin batış genişliğini fazla yapmayınız.
Ø Üstten 1 cm genişliğinde, iğneyi çapraz olarak alta batırınız. Batılan nokta hizasında dik olarak 7 mm ileriden üste çıkarınız.	Ø Kumaşta iz oluşturmayacak ince iplikte teyel alınız.
Ø Eşit aralıklarla işleme devam ediniz.	
Z Teyel Ø Vervev teyeldeki gibi teyele başlayınız.	Ø Teyel yapacağınız ipliği açık renk seçiniz.
Ø İğneyi alttan kumaşın yüzeyine çıkarıp, 0,5-1 cm ilerisinden tekrar düz batınız.	Ø İpliğe düğüm atarak teyele başlayınız.
Ø İğneyi kumaşın altından geçirip, ilk noktadan tekrar üste çıkınız.	
Ø İğneyi çıkardığınız noktadan, iplik vervev gelecek şekilde 1-1,5 cm ileriden batırınız.	Ø Teyel alırken ipliği çok çekmeyiniz.
Ø İki iğne batışı arasındaki düz kısma geri dönünüz.	Ø Teyel batışlarını uzun yapmayınız.
Ø İşleme, aynı sıra ile teyel alınacak çizgi boyunca tekrar ediniz.	Ø Teyel alınan parçayı önce tersinden ütüleyiniz.
Hiristo Teyeli Ø Giyside, hiristo teyeli alınacak yeri belirleyiniz	Ø Teyele sol taraftan başlayınız.
Ø İpliği alt kumaşa sabitleyiniz.	Ø Süsleme amaçlı yapılan teyelde renkli iplik kullanabilirsiniz.
Ø İğneyi üst kumaşa geçirip bir dikiş geri batırınız, bir miktar ileriden çıkarınız	Ø Alt ve üst kumaşlardan batışlarda birer iplik alınız.
Ø İplik vervev olacak şekilde iğneyi alt kumaşa batırıp birkaç iplik alınız	Ø İpliklerdeki vervevliği aynı aralık ve eğimde ayarlayınız.
Ø İplikler çapraz gelecek şekilde işleme devam ediniz.	Ø Çok sık batış yapmayınız. Ø Baskı amaçlı yapılan dikişler gevşek olmalıdır ve kumaş yüzünden görünmemelidir.

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetlerinde teyel çeşitleri ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz ya da arkadaşınızla değişerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ		Evet	Hayır
1	Düz teyeli tekniğine uygun olarak yaptınız mı?		
2	İşaret teyelini tekniğine uygun olarak yaptınız mı?		
3	Bol teyeli tekniğine uygun olarak yaptınız mı?		
4	Verev teyeli tekniğine uygun olarak yaptınız mı?		
5	Z teyeli tekniğine uygun olarak yaptınız mı?		
6	Hristo teyelini tekniğine uygun olarak yaptınız mı?		
7	Teyellerde bolluk ya da büzüşme olup olmadığını kontrol ettiniz mi?		
8	Temiz ve düzenli çalıştınız mı?		
9	Çalışmalarınızda zamanı iyi kullandınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine geri dönerek işlemleri tekrarlayınız.

1.2. Baskı Çeşitleri

Kadın, erkek, çocuk iç ve dış giyimlerinde etek, paça, kol boyu kenar temizlemede kumaş ve model özelliğine göre çeşitli yöntemler kullanılmaktadır. Bunlar:

Sürfile Baskı: Dış giyimde kullanılır.

Kapalı Baskı: Çok yıkanan iç giyim ve çocuk giyiminde kullanılır.

Hiristo Teyeli İle Baskı: Erkek pantolon paça temizlemede kullanılır.

Makine Dikişi İle Baskı: Spor giyimde ve çok yıkanan iç giyimde, çocuk giyiminde kullanılır.

Biyeli Baskı: Manto, ceket astarlamada; astarlı etek beli temizlemede kullanılır.

Yapıştırarak Baskı: Yıkanmayan dış giyimde, pantolon paçası ve etek boyu temizlemede kullanılır.

Baskı dikişleri dokuma kumaşlardan yapılan giysi dikiminde uygulanır. Baskı yapılacak kenar açıkta kalacak ise overlok veya sürfile ile kenar temizlenip baskı yapılır. İç katlanacak kenarın temizlenmesine gerek yoktur. Triko, penye gibi örgü kumaşlarda baskı işlemi reçme makinesinde yapılır.

1.2.1. Sürfile Baskı (Açık Baskı)

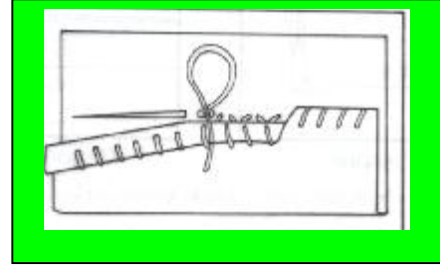
Elde yapılan bir baskıdır.

Baskı yapılacak kenar sürfile ile temizlendiği için sürfile baskı denmektedir.

Ancak kenar overlok ile temizlenip aynı tür baskı yapılıyor ise açık baskı olarak isimlendirilir.

Bu baskı genellikle az yıkanan ve iplikleri fazla atmayan yünlü ipekli kumaşlardan üretilen giysilerin etek boyu, kol ağzı, paça temizliği gibi işlemlerde kullanılır.

Açık baskı, elde yapıldığı gibi, makine ile de yapılabilir.



Şekil 1.10



Şekil 1.11

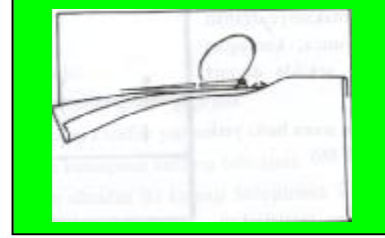


1.2.2. Kapalı Baskı

Çok yıkanan giysiler için kullanılan bir tekniktir. Katlandığında kalınlık yapmayan pamuklu ve ipekli kumaşlara uygulanır.



Şekil 1.13



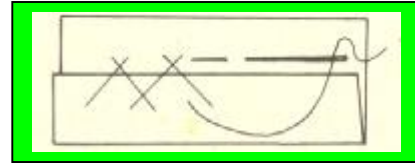
Şekil 1.14

1.2.3. Hırsto Teğeli ile Baskı

Manto, tayyör, pantolon paçası paylarını bastırmada kullanılır. Ayrıca çocuk kıyafetlerinde süsleme amaçlı olarak kumaşa uygun, renkli ipliklerle çalışılabilir.



Şekil 1.15.



Şekil 1.16

1.2.4. Makineli Baskı Dikişi

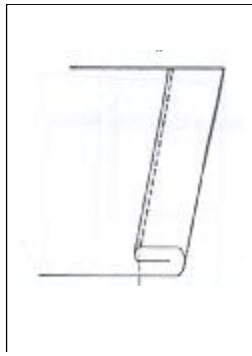
Makinede baskı daha çok sık yıkanan gömlek gibi giysilerde ayrıca dikildikten sonra kalınlık yapmayacak saten, ipek gibi kenarı atan kumaşlara uygulanır.

Çocuk, kadın, erkek, spor ve yatak giysilerinde model özelliğine göre etek boyu, kol ağzı, pantolon, etek ve manto astar boyu, çocuk elbise boyu, gömlek boyu ve patlarında vs. kullanılan bir dikiş tekniğidir. Çalışma iki şekilde yapılır:

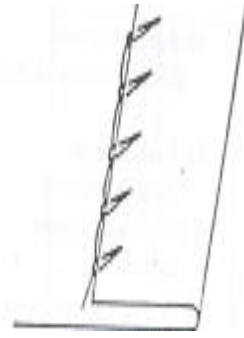
- Ø İçe kıvrılarak düz dikiş makinesi ile kenar temizleme
- Ø Etek kıvrırma makinesiyle kenar temizleme



Reçme Makinesiyle Baskı



Düz Dikiş Makinesiyle Baskı



Etek Kıvrırma Makinesiyle Baskı

Şekil 1.17

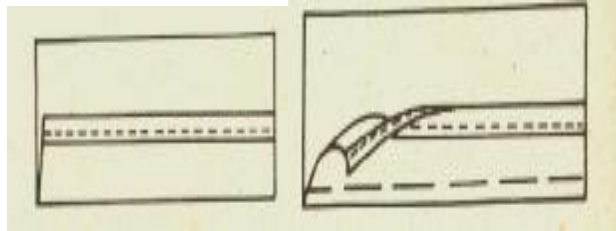
1.2.5. Biyeli Baskı

Manto ve tayyörlerde, astarın giysiye takıldığı kenarda, manto etek uçlarında, Etek kemerinin tersinde, kemeri astara tutturmada,

Astarsız kullanılacak yazlık giysilerin dikiş paylarının kenar temizliğinde, iç dikişi estetik göstermek amacıyla kullanılan bir tekniktir.



Şekil 1.18



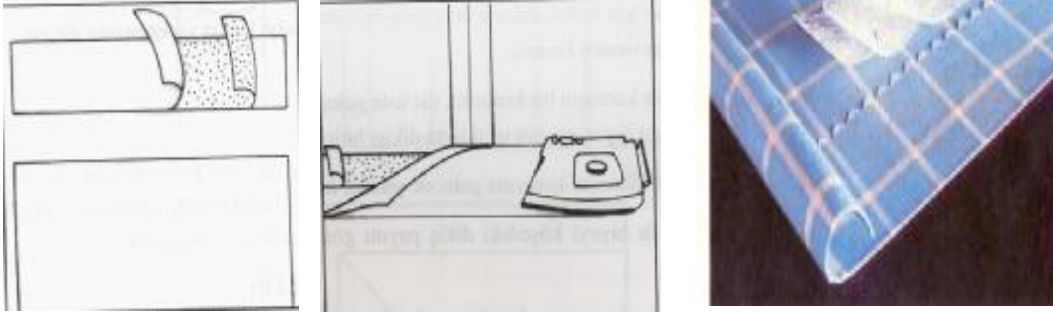
Şekil 1.19

1.2.6. Yapıştırarak Baskı

Çift yüzölü şerit tela kullanılır. Telanın iki tarafı da yapışkan özelliğine sahiptir.

Telanın bir yüzölü kâğıt ile kaplanmıştır. Fakat kâğıtlar teladan ısı ile ayrılabilir. Sıcak ütölü ile basınç uygulandığında yapışkan yüz kumaşta sabitleşir. Bu telalar suya dayanıklıdır, baskıyı pratik hale getirir. Genellikle kalın kumaşlardan yapılan giysilerin etek boyu, kol ağzı, pantolon boyu vs. temizliğinde kullanılır.

Açık renk ve ince kumaşlarda iz yapma olasılığı vardır. Çeşitli kalınlıkta şerit telalar bulunmaktadır. Kullanılacağı yere göre tela seçimi yapılmalıdır



Şekil 1.20

UYGULAMA FAALİYETİ

1.2.7. Baskı Çeşitlerini Uygulama İşlemleri

İşlem Basamakları	Öneriler
Sürfile Baskı Ø Sürfile yapılacak kenarı düzeltiniz. Kumaşınıza uygun ipliği iğneye geçiriniz	Ø İplik düğümlerini büyük yapmayınız.
Ø Baskı yapılacak kenara sürfile yapınız.	
Ø Kumaşınızı kıvrırma yerinden katlayıp form ütüsü yapınız.	
Ø Sürfilenin 1-2 mm altından, iki parçayı birleştirmek için sürfile yapılan kenarı sol elin başparmağı ile geriye kıvrınız.	Ø Baskı kenerını 0,5cm kadar geriye kıvrınız.
Ø Alt ve üst parçalardan birer iplik alarak çırpma dikişi şeklinde, fazla sık olmayan aralıklarla baskı yapınız. Bitimini sabitleyiniz.	Ø Baskı sırasında ipinizi germeyiniz, aşırı bol bırakmayınız. Baskı dikişini kumaşın yüzünden belli olmayacak şekilde yapınız.
Ø Baskı dikişini kumaşın yüzünden baskı izinin belli olup olmadığını kontrol ediniz.	Ø Hata var ise sökmeyip, ikinci alıştırma parçasının üzerine de çalışmayı tekrarlayınız.
Ø Çalışma parçanızı önce tersten, sonra düzden ütüleyiniz.	Ø Ütü ısını kumaşa göre ayarlayınız.
Ø Dikiş payını overlok ile temizleyerek baskıyı aynı şekilde uygulayınız.	
Kapalı Baskı Ø Kumaşınıza uygun ipliği iğneye geçiriniz.	
Ø Kıvrırma payı kenarını önce 1cm' den sonra ölçüye göre terse katlayıp, ütüleyiniz.	Ø Ütü ısını kumaşa göre ayarlayınız.
Ø Kıvrırma payını toplu iğne ile ya da düz teyel yaparak tutturunuz.	Ø İğneler baskı yapacağınız kenara dik takılmalıdır.
Ø Alt ve üst kumaşı gizli dikiş ile birleştiriniz. Ø Gizli dikiş yaparken kumaşın düzünden görünecek parçadan bir iplik alınız. Aynı hizadan iğneyi üst parçaya batırıp, kıvrırma payından 1cm kadar iğneyi aradan yürütüp dışarı çıkarınız. Tekrar alt parçadan bir iplik alarak işlemi devam ettiriniz.	Ø Baskıyı çok sık veya çok seyrek yapmayınız.

Hiristo Teyeli İle Baskı Ø Kumaşınıza uygun ipliği iğneye geçiriniz.	
Ø Kıvrırma payını kat yerinden terse doğru ütöleyiniz.	
Ø İpliğinizi alt kumaşa sabitleyiniz.	Ø Baskıya sol taraftan başlayınız.
Ø İğneyi üst kumaşa iplik verev (çapraz) şekilde sağdan sola doğru batırarak çıkarınız.	Ø İğneyi batırırken üst kumaştan bir iplik alınız. Ø Baskı alt ve üst kumaş arasındaki genişliği 0.7 ile 1cm arası olmalıdır.
Ø İğneyi dikiş payına iplik verev (çapraz) şekilde sağdan sola doğru batırarak çıkarınız.	Ø İğneyi batırırken alt kumaştan 2-3 iplik alınız. Ø Hiristo teyelli baskı dikişi süsleme amacı ile yapılıyorsa kumaşın yüzünde ve her iki taraftan da üç iplik alınarak yapılabilir.
Ø İşlemi eşit aralıklarla dikiş hattı boyunca tekrarlayınız.	
Makinelı Baskı Dikişı (Düz Dikiş Makinesi İle Kenar Temizleme) Ø Kesim kenarını 1 cm' den daha sonra kıvrırma payını kumaşın tersine katlayarak ütöleyiniz.	Ø Dikişin düzgün olması için makine ayağını referans alabilirsiniz.
Ø Katlanan kenar ucundan 1 mm' lik makine çekiniz.(Çıma dikişı)	Ø Dikişin düzgün olması için çıma ayağı kullanabilirsiniz.
Makinelı Baskı Dikişı (Etek Kıvrırma Makinesiyle Kenar Temizleme) Ø Temizlenecek kenarı 3 iplikli overlokla temizleyiniz.	
Ø Baskı makinesi ayarını kumaş cinsine göre ayarlayınız.	Ø İnce, misina iplik kullanınız.
Ø Kıvrırma payını işaretleyiniz.	
Ø Kıvrırma payını terse katlayarak ütöleyiniz.	
Ø Temizlenecek kenarı baskı makinesine tersen yerleştiriniz.	
Ø Overlok bitiminden baskıyı makine ile yapınız.	
Ø Baskı dikişini düz taraftan kontrol ediniz.	Ø Baskı belli oluyor veya üst kumaşı tutmamışsa ayarını kumaşa göre düzeltiniz.
Biyeli Baskı Dikişı Ø Makinenizi dikişe hazırlayınız.	Ø Astarlı giysilerde, biyeyi ikinci kez içe katlamaya gerek yoktur.

Ø Astandan 3 cm genişliğinde verev biye kesiniz.	Ø Kumaş rengine zıt veya kumaş renginde biye kesiniz. Biye ek dikişlerinin düz iplik yönünde olmasına dikkat ediniz.
Ø Dikiş payı kenarına biyeyi, kumaş yüzü ile biye parçası yüz yüze gelecek şekilde yerleştiriniz.	
Ø Kenardan 0.5 veya 0.4cm içeriden makine çekiniz.	Ø Bir makine ayağı içeriden de dikebilirsiniz.
Ø Biye parçasını içe alarak ütöleyiniz.	
Ø Terste biyeyi makine dikişini 1mm taşacak şekilde tekrar içe katlayarak ütöleyiniz.	Ø Ütölenen biyeyi dikimde kaymaması için teyelle tutturabilirsiniz.
Ø Yüzden, biyenin giysiye takıldığı makine dikişi üzerinden, tekrar makine çekiniz.	Ø Üstten çekilen makine dikişi biyenin terste ki payını tutmasını sağlar.
Ø Kıvrırma payını katlayarak ölçüye göre ütöleyiniz.	
Ø Biyenin altındaki makine dikişini takip edecek şekilde dikiş payı ile üst kumaşı gizli dikişle tutturunuz.	Ø Gizli dikişi her iki taraftan da birer iplik alarak yapınız.
Yapıştırarak Baskı Dikişi Ø Kumaşınızın kenarını sürfile ile zikzak çekerek veya 3 iplik overlok ile temizleyiniz	Ø Kumaş özelliğine göre şerit tela seçiniz.
Ø Temizlediğiniz kıvrırma payı kenarından 3-4- mm içeride, kumaşın tersine şerit telayı yerleştiriniz. Ütöleyerek kumaşa yapıştırınız.	Ø Açık renk ve ince kumaşlarda iz oluşturması nedeniyle çok fazla tercih etmeyiniz. Ø Ütü ısını kumaşa göre ayarlayınız.
Ø Kumaşınızı kıvrırma payından katlayarak ütöleyiniz.	
Ø Yapışkan telanın üstündeki kağıdı çıkarınız. Kıvrırma payı üstünden tekrar ütöleyerek telanın alt parçaya da yapışmasını sağlayınız.	
Ø Telanın yapışıp, yapışmadığını kontrol ediniz.	

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde baskı teknikleri ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz ya da arkadaşınızla değişerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ		Evet	Hayır
1	Baskı dikişleri için kumaşın cinsine ve rengine uygun malzeme seçtiniz mi?		
2	Sürfile baskı için kumaş kenarına düzgün sürfile yaptınız mı?		
3	Sürfile baskı dikişini tekniğe uygun olarak yaptınız mı?		
	Parçayı kapalı baskı dikişine doğru olarak hazırladınız mı?		
4	Kapalı baskı dikişini tekniğe uygun olarak yaptınız mı?		
5	Hristo teyeli ile baskıyı tekniğine uygun çalıştınız mı?		
6	Düz dikiş makinesinde baskı dikişini tekniğine uygun çalıştınız mı?		
7	Etek kıvrırma makinesinde baskı dikişini tekniğine uygun çalıştınız mı?		
8	Biyeli baskı için biye parçalarını doğru olarak hazırladınız mı?		
9	Biyeli baskı dikişini tekniğe uygun olarak çalıştınız mı?		
10	Kumaşa uygun şerit tela seçtiniz mi?		
11	Yapıştırarak baskı dikişini tekniğe uygun olarak çalıştınız mı?		
12	Baskı dikişlerinde kıvrırma payını ölçüye uygun olarak ütülediniz mi?		
13	Baskı dikişlerinin düzgünlüğünü kumaşın düz tarafından kontrol ettiniz mi?		
14	Çalışmalarınızda zamanı iyi kullandınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine geri dönerek işlemleri tekrarlayınız.

1.3. İlik Çeşitleri

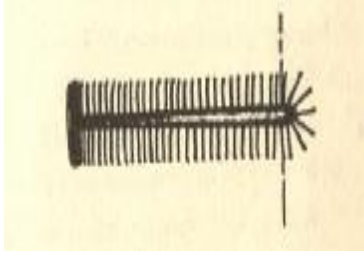
Karşılıklı kenarları düğme ile kapatmak için kullanılan düğme yuvalarına “İlik” denir.

Düğme ile kapandığında giysinin görünümü bozulmamalı, kapanma payına uygun şekilde ilik açılmalıdır.

İlik açmaya başlamadan önce ilik yeri saptanır, giysinin modeline, kapama payının tekniğine göre iliğin yatay veya dikey hazırlanacağı belirlenir.

İlikler elde örülebildiği gibi ilik otomatlarında da açılabilir. Elde ilik örme çok sayıda üretim yapan işletmeler için kullanılabilecek bir yöntem değildir. Hazır giyim işletmelerinde, hatta kadın-erkek terziliğinde ilik açma işlemi, makine ile yapılmaktadır. Bu makineler ile kısa sürede, çok sayıda ve düzgün ilik açılabilir. Gömlek iliği, paseli - pasersiz ceket iliği açan makine çeşitleri de vardır.

Elde İlik



Şekil 1.21

Makinede İlik



Şekil 1.22

İlik Makinesi



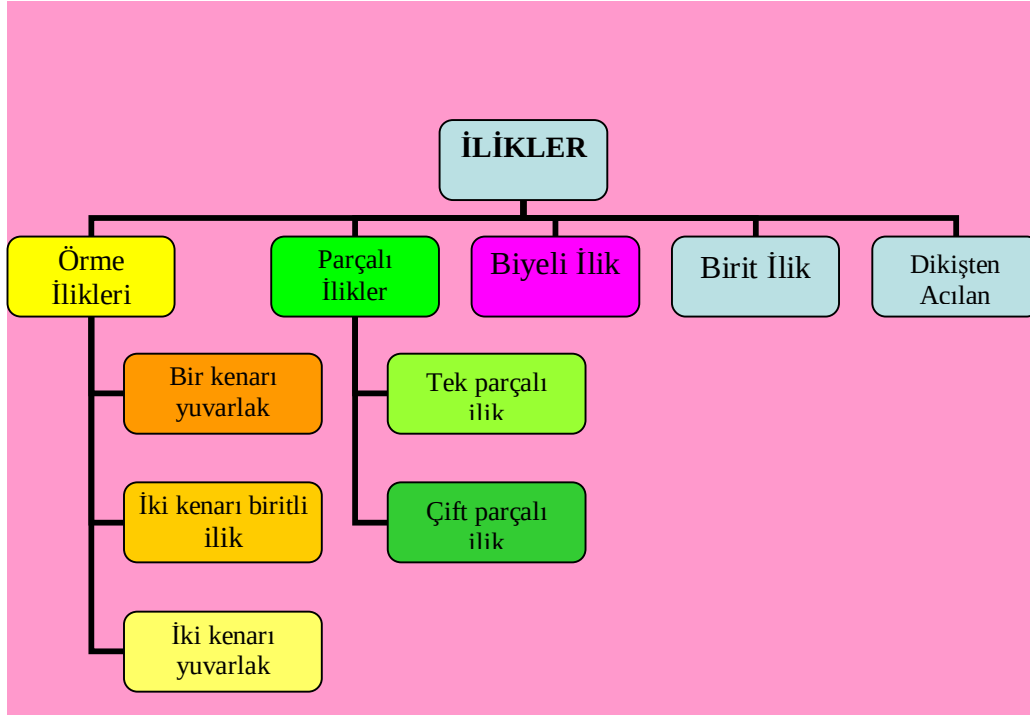
Şekil 1.23

Makinede İlik



Şekil 1.24

İlikler Yapılış Şekillerine Göre Beşe Ayrılır:



İLİKLER YAPILIŞ ŞEKİLLERİNE GÖRE BEŞE AYRILIR.

Örme ilikler, dikiş iğnesi ve kumaş dokusuna uygun iplik ile elde örülebildiği gibi, ilik makinelerinde de açılabilir. Makinenin kesme aparatı ile son işlem olarak ilik kesilmektedir.

Kumaşı örerek hazırlanan örme ilikler dokuma kumaşlarda kullanılır. Yatay, dikey ve gözlü çalışılan çeşitleri bulunmaktadır.

Örme ilikler genel olarak üç ayrı teknikte çalışılır. Bunlar;



İki Tarafı Yuvarlak İlik



Tek Tarafı Biritli İlik

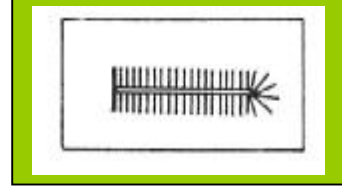


İki Tarafı Biritli İlik

Şekil 1.25

1.3.1. Yatay İlikler

Yatay ilikler kumaşın en ipliği yönünde bir tarafı biritli, bir tarafı yuvarlak olarak örülür. Yuvarlak kısım kapama payı yani dış kısma getirilir. Bu ilikler ön ortasından kapama payına doğru en fazla 3 mm’ den başlamalıdır. Böylece düğmeler iliklendiğinde giysi kenarından taşmayacaktır. En güvenli iliklerdir. Düğmenin açılmasını engellerler.



Şekil 1.25

1.3.2. Dikey İlikler

İki tarafı biritli olan bu ilikler kumaşın boy ipliği yönünde açılır. İki köşesi biritli çalışılır. Pat çalışması bulunan giysilerde ve erkek, kadın, çocuk gömleklerinde sıkça kullanılan bir tekniktir. Daha güvenli kapatma olarak küçük düğmelere uygundurlar. Ön ya da arka orta hattı üzerinde çalışılır.



Şekil 1.26

1.3.3. Gözlü İlikler

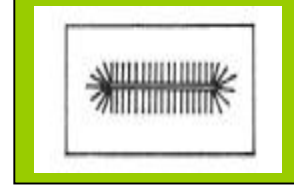
Göz, düğmenin belirli bir yerde durmasını sağlamaktadır. Daha çok kalın kumaşlarla yapılan ceket, manto, palto gibi giysilerde kullanılır. Gözlü kısım kapama payı yönündedir. Bir köşesi yuvarlak, bir köşesi biritlidir.



Şekil 1.27

1.3.4. İki Tarafı Yuvarlak İlikler

Yuva iliği olarak da isimlendirilir. Giysilere model özelliğine göre tersten veya yüzden tek kata açılır. Bu açıklıktan lastik, kurdela veya kordon geçirilerek giysi bele oturtulur. Genellikle lastikli kol ağzı, pijama, eşofman beli gibi yerlerde kullanılır



Şekil 1.28

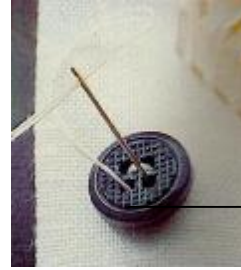
1.4. İlik-Düğme Yeri Tespiti

İlik düğme yeri tespiti giysiye, model özelliğine ve cinsiyete göre değişir. Bayanlarda giysinin sağ parçasına ilik açılırken, erkeklerde ilik giysinin sol parçasına açılır.

İlik boyu= Düğme çapı + düğme kalınlığı olarak hesaplanır.



→ Düğme çapı

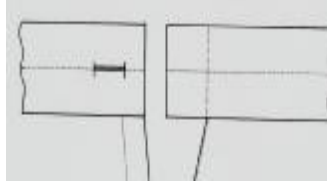


→ Düğme kalınlığı

Şekil 1.29

UYGULAMA FAALİYETİ

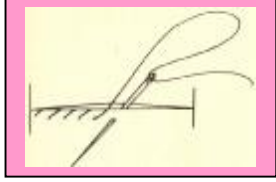
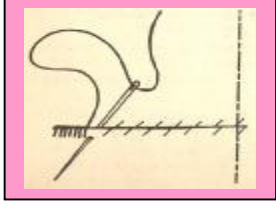
1.4.1. Etek Kemerinde İlik ve Düğme Yeri Tespiti

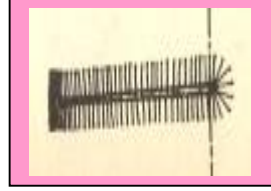
İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Kemerde çıkıntısız kısımda kenardan içeri 1 cm işaretleyiniz.	Ø Kapama işleminin yapılabilmesi için, kemerin çıkıntısız üst kısmına ilik açılır.
Ø Kemer genişliği $\frac{1}{2}$ çizgisi çiziniz. Orta çizgi üzerinde 1cm'den başlayarak ilik boyunu işaretleyiniz.	Ø İlik boyu=Düğme çapı+düğme kalınlığı olarak 1,5cm işaretleyebilirsiniz.
Ø Kemerin çıkıntılı kısmında kemer genişliği $\frac{1}{2}$ çizgisi çiziniz.	Ø Kemerin çıkıntılı alt kısmına düğme dikilir.
Ø Arka ortasını $\frac{1}{2}$ kemer genişliği çizgisine kadar kenara paralel uzatınız. Ø Çakışan noktadan kemer orta çizgisi üzerinde çıkıntıya doğru 1düğme çapı işaretleyiniz. Bulunan nokta düğme dikme yeridir.	 Şekil 1.30

UYGULAMA FAALİYETİ

1.5. İlik Örmek İşlemleri

İlik örmek tekniği tümünde aynı olmak üzere tek tarafı biritli- tek tarafı yuvarlak, iki tarafı biritli ve iki tarafı yuvarlak olarak çalışılır.

İşlem Basamakları	Öneriler
Tek Tarafı Biritli İlik Örmek Ø Kumaş üzerinde ilik yerini saptayınız.	Ø İliği çift kat kumaşa çalışınız.
Ø İlik boyunu, düğme çapı + düğme kalınlığı toplamına göre belirleyip en iplik yönünde çiziniz.	Ø İlik boyunu 1,5 cm işaretleyiniz.
Ø İlik ortasından kenarlara doğru iliği kesiniz.	Ø İlik kesiminde ince uçlu makas kullanınız.
	
Şekil 1.31	
Ø Kumaşın atmaması için ilik yarı genişliğinden daha ince olacak şekilde sürfile yapınız.	Ø İlik örmek için hazırlanan iplik bir iliğin örülmesine yetecek uzunlukta olmalıdır.
Ø İliği giysinin düz tarafından, sol alt köşeden örmeye başlayınız.	Ø Sürfile yapmaya başlarken ipliği düğümlemeyiniz. İplik ucunu uzun bırakarak sürfile içine alınız.
Ø Kesilen ilik kenarından içe doğru yarım ilik genişliği (2 mm) girerek iğneyi batırınız.	Ø İlik genişliğini toplam 4 mm'den örünüz.
	
Şekil 1.32	
Ø İğneyi çekip çıkarmadan iğnedeki ipliği iğneye sağdan sola doğru dolayınız. (İlmek oluşturunuz.)	
Ø İğneyi çekip kumaştan çıkarınız.	
Ø Düğümün kesilen kenarda oluşması için ipliği kesilen kenara doğru düz çekiniz.	Ø İlik örülürken ipliği ne fazla bol ne de gergin tutunuz.
Ø İlmekler yan yana gelecek şekilde örmek işlemine devam ediniz.	

Ø İliğin yuvarlak kısmını örerken dışa gelen kısmında batışları seyrek yapınız.	Ø Sıkı batış yaparsanız, kenarda düğümler üst üste biner.
Ø Her iki kenar örülünce düz kenara 3 – 4 kat birit atınız. Biriti üste ve alta sarınız.	Ø Biriti sararken kumaşa tutturmayınız.
Ø İliği ütöleyiniz. Ø Açılan iliği kontrol ediniz. Ø Çok sayıda ilik açma denemeleri yapınız.	 Şekil 1.33
İki Tarafı Biritli İlik Ø İki tarafı biritli ilik örme işlemi için, tek tarafı biritli iliğin uygulama faaliyetindeki işlem basamaklarını takip ediniz. Fakat iliğin her iki tarafında birit çalışınız.	Ø İliği çift kat kumaşa çalışınız.
İki Tarafı Yuvarlak İlik Ø İki tarafı yuvarlak ilik örme işlemi için, tek tarafı biritli iliğin uygulama faaliyetindeki işlem basamaklarını takip ediniz. Fakat iliğin her iki tarafını yuvarlak örerek çalışınız.	Ø İki tarafı yuvarlak iliği tek kat kumaşa çalışınız.

1.6. Düğme Dikme Teknikleri

Düğme, kapama yapmak için kullanılan malzemedir. Önce süsleme amacıyla ortaya çıkmış, daha sonra ise kapama amacıyla kullanılmaya başlanmıştır. Düğmeler etek, bel kemeri, ceket, palto, gömlek ve bluz önlerinde giysileri rahatça giyip çıkarabilmek amacıyla bırakılan açıklığı kapamada, ceket ve palto kollarında ise süsleme amacıyla kullanılır. Ayrıca düğme kot pantolonların patletlerinde, model özelliğine göre ön yan veya arka kapamalarda da kullanılmaktadır. Patletli fermuarların kullanılmaya başlamasıyla düğmeli pantolon kapaması oldukça azalmıştır.

Kadın giyiminde düğmeler sol bedene, erkek giyiminde ise sağ bedene dikilir.

Süs amaçlı düğmeler ayaksız dikilir. Fakat ilikten geçecek düğme dikiminde kumaş kalınlığı kadar küçük bir ayak oluşturulur. Ayak verilmeden dikilen düğmeler iliklendiği zaman giyside çekintiye neden olur.

Düğme yapımında inci, sedef, tahta, kemik, elyaf, kumaş, plastik, pirinç vb. maddeler kullanılır. Bazı düğmeler renkli hammaddelerden elde edilir, bazılarında ise sonradan renklendirme yapılır. Düğmeler giysiyi tamamlamak için kumaş veya başka maddelerle kaplanarak hazırlanabilir.

- Ø Düğmelerde aranan önemli özellikler şunlardır:
- Ø Renk solmazlığı
- Ø Sıkıştırılma kuvveti
- Ø Kuru temizleme çözünürlüğü
- Ø Isı direnci
- Ø Darbe dayanıklılığı
- Ø Küf direnci
- Ø Yıkabilme özelliği
- Ø Gerilim kuvveti
- Ø Su dayanıklılığı(tatlı ve tuzlu suya karşı)

1.6.1. Düğme Seçiminde Dikkat Edilecek Noktalar

- Ø Giysinin modeli
- Ø Giysi çeşidi (Çocuk, erkek veya kadın giysisi)
- Ø Kapama payı
- Ø Kumaş özelliği

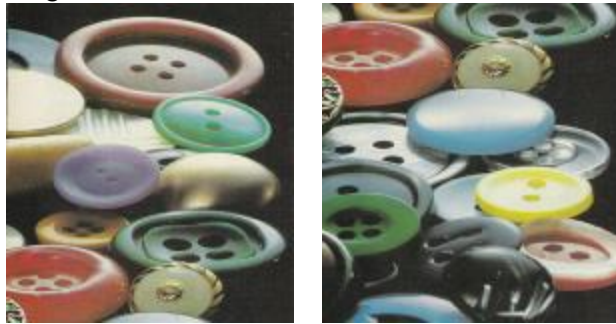
1.6.2. Düğme Çeşitleri

Düğmeler genel olarak üç grupta incelenirler:

- Ø Yapılarına göre düğmeler
- Ø Hammaddelerine göre düğmeler
- Ø Kullanıldıkları yere göre düğmeler

Yapılarına göre: İki-dört delikli, kısa-uzun ayaklı, takviyeli, sabit çakma(zımba), çoban, arkadan kancalı, top düğme vb.

Hammaddelerine göre: Metal, poliester, cam, plastik, akay, sedef, bakalit, kemik, ağaç, kaplama, simli düğme vb.

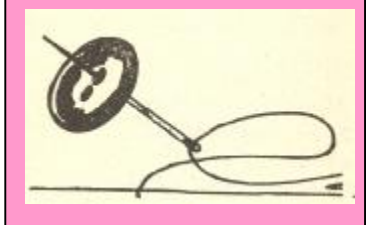
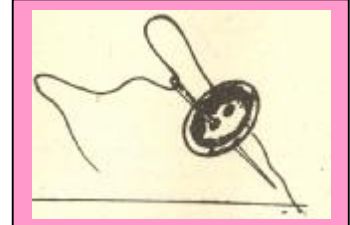


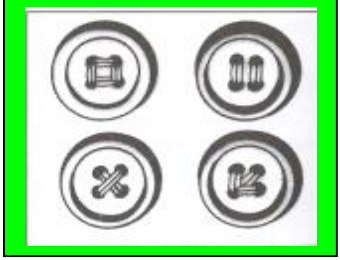
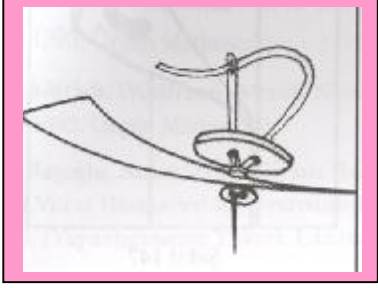
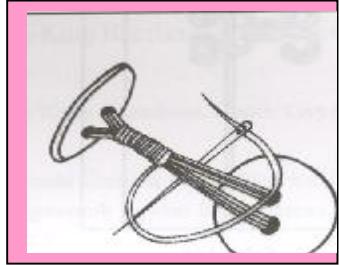
Şekil 1.34

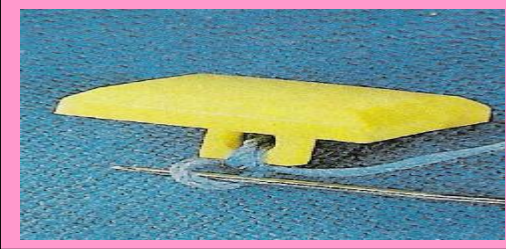
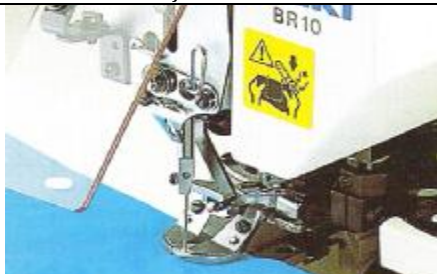
Kullanıldıkları yere göre: Gömlek, pijama, palto, ceket, elbise, kaban, kol düğmeleri gibi çeşitleri vardır. Düğme örneklerini inceleyiniz.

UYGULAMA FAALİYETİ

1.6.3. Elde Düğme Dikimi

İşlem Basamakları	Öneriler
Düğme dikilecek ipliği çift kat olarak da hazırlayabilirsiniz. İğneye ipliğin iki ucunu birden takarak oluşan halka içinden iğneyi geçiriniz. İplik uçlarını çekerek, oluşan ilmeği iğne deliğinin altında düğümleyiniz.	
Üstten Delikli Düğmelerin Dikimi En çok kullanılan düğme dikme tekniğidir.	
Üzerinde iki veya dört delik bulunan düğme seçiniz.	İki delikli bir düğme seçiniz.
İğneye tek kat iplik takarak ucunu düğümleyiniz.	
Düğme işaretinin bulunduğu yerden (düğüm altta kalacak şekilde) iğneyi kumaşın altından üste alınız.	 Şekil 1.35 Düğme yerleşiminde delikleri, ilçe paralel olacak şekilde yerleştiriniz.
Düğmenin deliklerinden geçirerek, iğneyi kumaşın tersine alınız	 Şekil 1.36 İpliğin kumaşa dönüşünde düğme delikleri arasındaki mesafeyi koruyunuz.
Kumaş kalınlığı için düğme dikimi sırasında düğme ile kumaş arasında iplik bırakınız.	İpliği çok çekmeyiniz.
Kumaşın altında düğme dikişinin başlangıç noktasına dönerek 4-5 kez düğme dikim işlemini aynı sırayla tekrarlayınız.	

Düğme ile kumaş arasındaki ipliği, düğme ayağı olarak sarınız. İpliği alta geçirerek sağlamlayınız..	 Şekil 1.37
Dört delikli bir düğmeyi de aynı işlem sırası ile farklı şekillerde dikiş.	 Şekil 1.38
Takviyeli Düğme Dikimi Düğme yerlerinin aşınmasını önlemek için kullanılan bir tekniktir.	
Dikilecek düğme ile birlikte giysi kumaşından bir parça veya küçük bir düğmeyi çalışma ortamında hazırlayınız. Düğme işaretinin bulunduğu yerin altına Hazırlanan kumaş parçasını ya da düğmeyi yerleştiriniz. Üstten delikli düğme dikiminde olduğu gibi alta yerleştirilen düğme ya da parça ile birlikte düğme dikimini yapınız.	 Şekil 1.39
İkiz Düğme Dikimi Çift yönlü giysilerde kapama ve süsleme amaçlı kullanılır.	
Aynı özellikte iki düğme seçiniz. Düğmelerin arka yüzleri birbirine bakacak şekilde arada boşluk bırakınız. Aynı deliklerden birkaç kez iplik geçirilerek sap oluşturunuz.	 Şekil 1.40

İki düğme arasındaki ipliklerin üzerini sarınız.	
Alttan Delikli Düğme Dikimi Alttan delikli düğmelere ayaklı düğmeler de denir.	
İğneyi düğme deliğinden geçirerek 2mm aralıkla kumaşa batırılıncı.	
Bu işlemi 5 – 6 kez aynı noktalardan batıp çıkarak tekrarlayınız. Altta oluşan ipliklerin üzerinden sararak ipliği sabitleştiriniz.	
Bütün düğme dikimleri elde yapılabildiği gibi düğme otomatlarında da yapılabilir.	
Agraf Dikimi Çoğunlukla kapanma payının olmadığı yerlerde kullanılır. Agraf, kanca ve yuva olmak üzere iki parçadan oluşur.	
Kanca ucunu giysi kenarı ile aynı hizada olacak şekilde yerleştiriniz.	
Kancayı yuvarlak halkalarından dikiş.	
Yuva parçasını kanca ile aynı hizada ve kapandığında arada boşluk kalmayacak şekilde giysinin karşı tarafına yerleştiriniz.	
Yuva parçasını kapanma kenarından içerde yuvarlak halkalarından dikiş. Yuva parçası yerine birit atabilirsiniz.	
Fermejüp Dikimi Çıt çıt ya da fermejüp, kullanım sırasında kolay açılabilceğinden çok fazla zorlama olmayacak yerlerde kullanılan pratik bir kapama gerecidir.	

Çıtçıtı dikilecek yere yerleştiriniz.	
Delikten deliğe ya da delik ile kumaş arasında çıt çıtı dikiş.	
Karşı tarafa çıtçıtın karşılığını yerleştirerek dikim işlemini üst parçadaki gibi tamamlayınız.	

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetlerinde örme ilikler ve düğme dikimi ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz ya da arkadaşınızla değişerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ	Evet	Hayır
İlik boyunu doğru olarak belirlediniz mi?		
İliği tekniğe uygun olarak kestiniz mi?		
Tek tarafı biritli iliğin kenarını tekniğine uygun olarak sürfile ile yaptınız mı?		
Tek tarafı biritli iliğin yuvarlak dönüşünü doğru olarak tamamladınız mı?		
Tek tarafı biritli iliğin biritini tekniğe uygun çalıştınız mı?		
Tek tarafı biritli ilik örme işlemini tekniğine uygun olarak tamamladınız mı?		
İki tarafı biritli iliği tekniğine uygun olarak çalıştınız mı?		
İki tarafı yuvarlak iliği tekniğine uygun olarak çalıştınız mı?		
Düğme dikme yerini doğru belirlediniz mi?		
Üstten delikli düğme dikimini tekniğine uygun yaptınız mı?		
Takviyeli düğme dikimini tekniğine uygun yaptınız mı?		
İkiz düğme dikimini tekniğine uygun yaptınız mı?		
Altan delikli düğme dikimini tekniğine uygun yaptınız mı?		
Agraf dikimi tekniğine uygun yaptınız mı?		
Fermejüp dikimi tekniğine uygun yaptınız mı?		
Çalışmalarınızda zamanı iyi kullandınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine geri dönerek işlemleri tekrarlayınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet kapsamında kazandığınız bilgileri, aşağıdaki soruları cevaplayarak değerlendiriniz. Çoktan seçmeli testte doğru seçeneği işaretleyiniz.

1. Aşağıdakilerden hangisi aynı zamanda bir baskı çeşididir?
A) Hiristo teyeli
B) Düz teyel
C) Bol teyel
D) İşaret teyeli
E) Verev teyel
2. Aşağıdakilerden hangisi kenar temizleme çeşitlerindendir?
A) Overlok ile kenar temizleme
B) Kapalı baskı ile kenar temizleme
C) Sürfile ile kenar temizleme
D) Biye ile kenar temizleme
E) Hepsisi
3. Aşağıdakilerden hangisi baskı çeşitlerinden **değildir**?
A) Kapalı baskı
B) Hiristo teyeli ile baskı
C) Z teyeli ile baskı
D) Sürfile baskı
E) Biyeli baskı
4. Yapıştırarak baskı tekniğinde hangi tür tela kullanılır?
A) Kağıt tela
B) Şerit tela
C) Kumaş tela
D) Bez tela
E) Kumaş tela
5. Aşağıdakilerden hangisi iliği tanımlar?
A) İlik karşılıklı kenarları kapatmak için kullanılır.
B) İki taraflı biritli olarak çalışan örme ilik giysilerde kullanılır.
C) Giyside yatay olarak çalışılan açıklıktır.
D) Karşılıklı kenarları düğme ile kapatmak için kullanılan düğme yuvalarıdır.
E) Örülerek çalışılan iliktir.
6. Şekilde gördüğünüz ilik hangisidir, hangi giysilerde kullanılır?
A) Bir tarafı biritli ilik, gömleklerde kullanılır.
B) İki tarafı biritli ilik, ceketlerde kullanılır.
C) İki tarafı biritli ilik, patlı giysilerde kullanılır.
D) Bir tarafı biritli ilik, iç giyimde kullanılır.
E) İki tarafı biritli ilik, giysilerde yatay olarak kullanılır.

7. Örne iliklerde aşağıdaki işlemlerden hangisi **yapılmaz?**
- A) İlik örülen iplik kumaşın rengindedir.
 - B) İlik örülürken ipliğin bitmesi önemli değildir. Yeni alınan iplikle kalınan yerden ilik örmeye devam edilir.
 - C) İlik örmeye başlamadan ilik kenarlarına sürfile sarılır.
 - D) İliğin özelliğine göre köşeye birit atılır.
 - E) İliğin özelliğine göre köşelere birit atılır veya köşe yuvarlatılır.
8. Etek bel kemerinde ilik -düğme yeri tespitini doğru ifade eden madde aşağıdakilerden hangisidir?
- A) Kemerde çıkıntı bırakılmaz, agraf ile kemerde kapama yapılır.
 - B) Kemer çıkıntısız kısma agraf kancası dikilir, çıkıntılı kısma ilik açılır.
 - C) Çıkıntılı alt kısma ilik açılır, çıkıntısız üst kısma düğme dikilir.
 - D) Çıkıntılı alt kısma düğme dikilir, çıkıntısız üst kısma ilik açılır.
 - E) Çıkıntılı üst kısma ilik açılır, çıkıntısız kısma düğme dikilir.
9. Aşağıdakilerden hangisi düğmelerde aranan özellikler **değildir?**
- A) Renk solmazlığı
 - B) Isı direnci
 - C) Küf direnci
 - D) Yıkabilme özelliği
 - E) Yumuşaklık
10. Aşağıdakilerden hangisi yapılarına göre düğme çeşitlerindendir?
- A) İki-dört delikli, kısa-uzun ayaklı, çoban, arkadan kancalı düğmeler
 - B) İki delikli, uzun ayaklı, cam, plastik düğmeler
 - C) Dört delikli, kısa ayaklı, ağaç kaplama, kaban düğmeleri
 - D) Sabit çakma, top düğme, kol düğmeleri
 - E) Uzun ayaklı, takviyeli, simli, elbise düğmeleri

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız.

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine geri dönerek işlemleri tekrarlayınız.

ÖĞRENME FAALİYETİ-2

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgi ve beceriler doğrultusunda, uygun ortam sağlandığında etekte kullanılan yırtmaç çalışmalarını tekniğe uygun olarak yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Etekte kullanılan bel ve etek ucu yırtmaç çeşitlerini vitrin butik, modaevlerine giderek inceleyiniz.

2. ETEKTE KULLANILAN YIRTMAÇ TEKNİK ÇALIŞMALARI

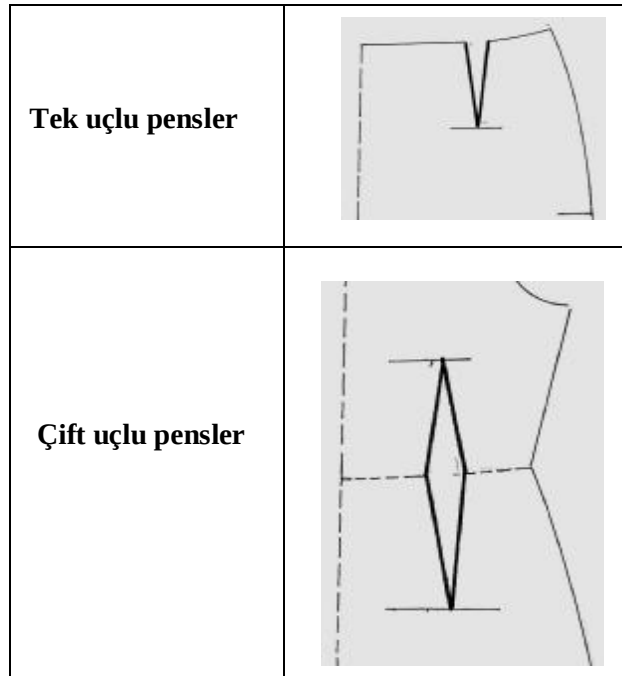


Resim 2.1

2.1. Pens Dikişı Teknik Çalışmaları

Pens: İnsan vücudundaki ölçülerin farklılığı nedeni ile belirli yerlerde oluşan bollukları toplama işlemine pens denir. Pensler üretilen giysiyi vücuda oturtmaya yardım eder, giysiye form kazandırır.

Şekline göre tek uçlu ve iki uçlu olmak üzere iki çeşit pens vardır. Etekte kullanılan pensler belde geniş, içeri doğru sivri uçludur. Ayrıca butik usulü çalışmalarda, vücut şekline uygun kavisli pensler yapılmaktadır.



Şekil 2.1

Pens dikim işlemi iki farklı şekilde yapılır.

- Ø Yarım/tam sağlamlaştırma ile başlanıp yarım sağlamlaştırma ile bitilir.
- Ø Yarım/tam sağlamlaştırma ile başlanıp pens bitiş noktasında 2 cm'lik iplik bırakılarak bitirilir.

2.1.1. Tek Uçlu Pens Dikişı

Etek - pantolonda bel pensi, bluz - elbiselerde omuz ve göğüs pensi olarak çalışılır.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Pens Dikişi Ø Makinenin dikiş sıklık ayarını sıklaştırınız.	
Ø İşaretlerden katlayarak pens çıtlarını çakıştırınız. Ø Parçayı makineye yerleştiriniz.	Ø Pens ucu işaretinden geçecek şekilde katlayınız.
Ø Tam sağlamlaştırma ile başlayıp, düz bir şekilde pens boyunca makine çekiniz.	 Şekil 2.2 Ø Makine dikişini, pens ucu işaretinin 1,5-3cm altında bitiriniz.
Ø Makineyi arada durdurmadan pens ucuna kadar dikişi tamamlayınız.	Ø Pens genişliğinden, pens boyuna doğru dikim yapınız.
Ø Pens bitiş noktasında pekiştirme yapmayınız, 2 cm'lik iplik bırakarak makine ipliğini kesiniz.	Ø Pens ucunda burakılan ipliği kesmeyiniz.
Ø Pens dikişini kontrol ediniz.	
Ø Dikilen pens payını arka ortasına yatırarak, tersten ütöleyiniz. Ø Dikilen pensi kumaşın yüzünden de ütöleyiniz.	 Şekil 2.3

2.2. Yırtmacın Tanımı, Giysideki Yeri ve Önemi

2.2.1. Yırtmacın Tanımı

Giyimleri rahat giyip çıkarmak veya süslemek amacıyla yaka, bel, kol ve etek ucunda bırakılan açıklığa “Yırtmaç” denir. Yırtmaçlar açık olarak kullanılabileceği gibi ilik-düğme, fermuar, fermejüp vb. işlemlerle kapatılabilir.

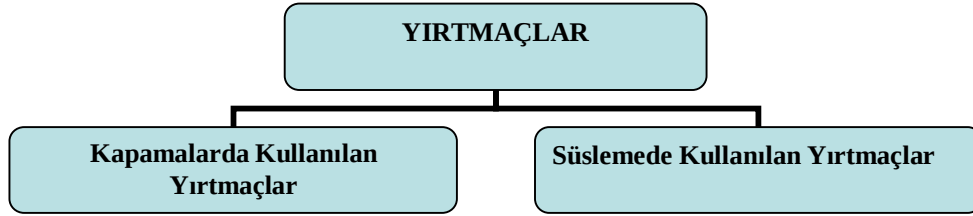
2.2.2. Yırtmacın Giysideki Yeri ve Önemi

Yırtmaçlar giysilerin kullanım özelliklerini nitelikli hale getirir. Farklı amaçlarla yapılan yırtmaçlar model özelliği bakımından giysilere çeşitlilik ve estetik bir görünüm kazandırır

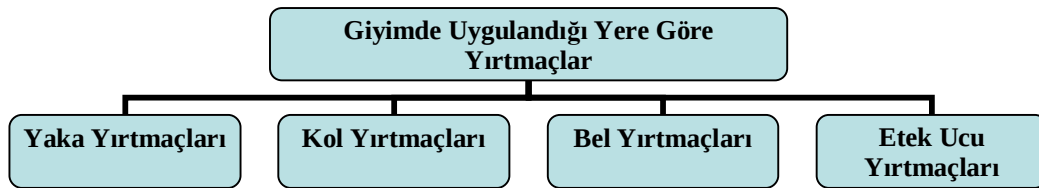
2.3. Yırtmaç Çeşitleri ve Etekte Kullanılan Yırtmaç Dikim İşlemleri

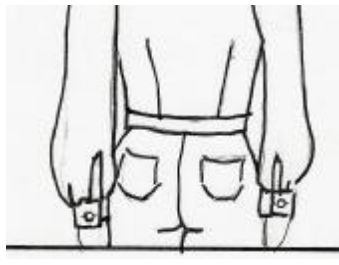
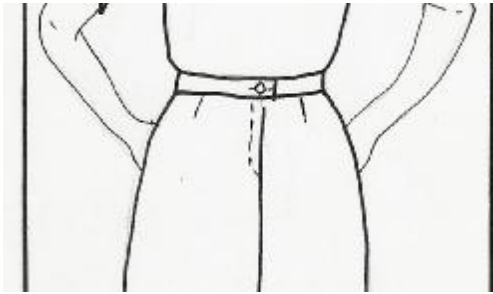
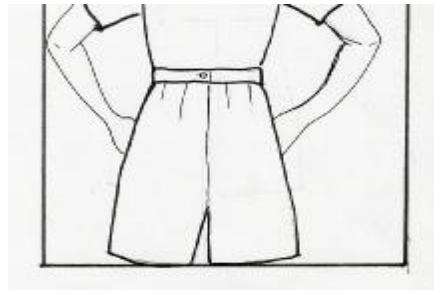
Yırtmaçları kullanım amacına göre ve giyimde uygulandıkları yerlere göre sınıflandırmak mümkündür.

Kullanım amacına göre yırtmaçlar:



Yırtmaçları giyimde uygulandıkları yerlere göre dört gruba ayırabiliriz



Yaka Yırtmacı  Şekil 2.4	Kol Yırtmacı  Şekil 2.5
Bel Yırtmacı  Şekil 2.6	Etek Ucu Yırtmacı  Şekil 2.7

2.3.1. Etekte Kullanılan Yırtmaç Çeşitleri

Etekte yırtmaçlar, bel ve etek ucunda olmak üzere iki yerde çalışılır.

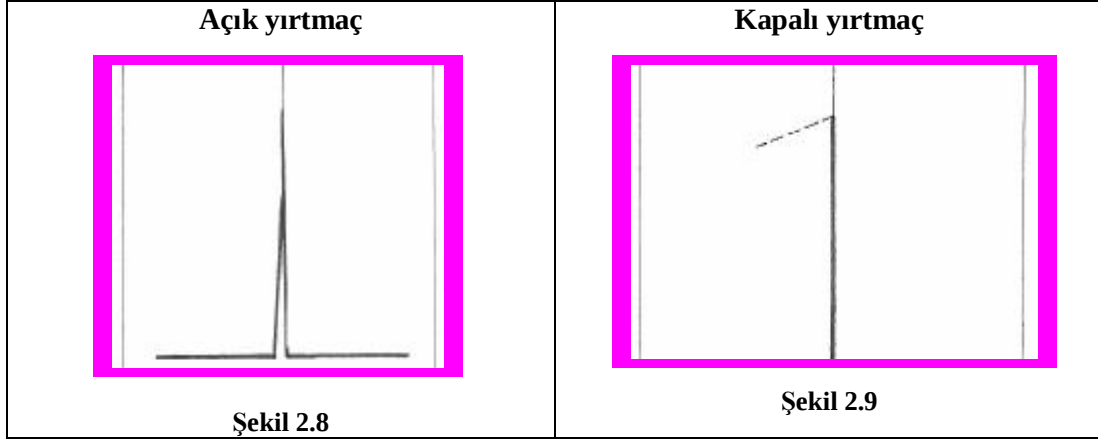
Bel yırtmacı olarak model özelliğine göre eteğin ön-arka ortası veya yan dikişinde bırakılan açıklık;

- Ø Tek taraflı fermuar,
- Ø Çift taraflı fermuar,
- Ø Gizli fermuar,
- Ø Patletli fermuar,
- Ø İlik-düğme çalışmalarından biri ile kapatılır.

Etek ucu yırtmaçları model özelliğine göre arka ortasında yan dikişte, ön etek diz üstünde tek taraflı veya ön etek diz üstünde çift taraflı olarak çalışılabilir. Ayrıca pilikâşe içi yırtmaç çalışması yapılabilir.

Etek ucu yırtmaçları giysiye yürüme kolaylığı sağlar, giysiyi estetik gösterir. Yırtmaç modeli etek boyu, günün modası, kişinin zevki, kullanılacağı yer, etek dikiminde kullanılacak kumaş özelliklerine göre belirlenir. Genel olarak etek ucu yırtmaçları;

- Ø Açık yırtmaçlar
- Ø Kapalı yırtmaçlar olarak iki grupta incelenir.

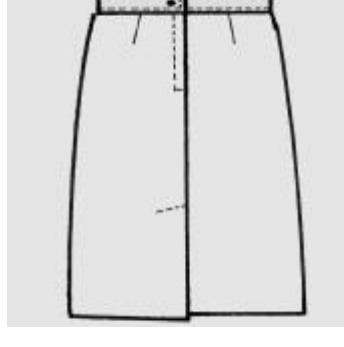


Yırtmaç teknik çalışmalarını yapabilmek için açık ve kapalı yırtmaca göre ayrı ayrı hazırlanmış olan arka etek şablonlarını, etek kumaşlarını ve kesim araç-gereçlerini çalışma ortamında hazırlayınız. Etek kesimlerini yapınız.

2.3.2. Açık Yırtmaç Dikim İşlemleri

Genellikle etek uçlarında ön – arka orta ve yan dikişlerde istenilen boylarda çalışılır. Günün modasına, isteğe, kullanılacak yere göre pantolon, gömlek yan dikişlerinde kullanılır.

- Ø Dikime geçmeden önce teknik çalışma analizini ve kalite niteliklerini inceleyiniz.

YIRTMAÇ TEKNİK ÇALIŞMALARI		
Ürün : Açık ve Kapalı Yırtmaçlı Etek Teknik Çalışmaları İşlem No: I-II-III	Form: Tarih: Beden No: 36	Ürün No: I-II-III Sezon:
Açık Yırtmaçlı Etek Grafik Çizimi	Model Analizi	Kapalı Yırtmaçlı Etek Grafik Çizimi
	Arka ortadan dikişli Arka pens boyu :13 cm Ön pens boyu : 8 cm Etek ucunda açık-kapalı yırtmaç Yırtmaç boyu: 20cm (Dikiş payı hariç) Arka ortada 18cm fermuar açıklığı Kapalı yırtmaç dikişi: 3,5cm	
Parça Listesi	Dikiş Payları (Kumaş)	Parça Listesi
Ø Ön etek: 1Adet (K.K) Ø Arka etek: 2Adet (Açık yırtmaç paylı) Ø Ön etek bel pervazı: 1Adet Ø Arka etek bel pervazı: 2Adet	Bel, yan dikiş: 1cm Etek ucu :3 cm Arka ortası: 2cm ve kapalı yırtmaç paylı	Ø Ön etek : 1Adet (K.K) Ø Arka etek: 2Adet(Kapalı yırtmaç paylı) Ø Kemer : 1Adet
Ø Ön etek astarı: 1Adet (K.K) Ø Arka etek astarı : 2Adet	Dikiş Payları (Astar)	Ø Ön etek astarı: 1Adet (K.K) Ø Arka etek astarı : 2Adet
Ø Ön etek bel pervaz telası: 1Adet Ø Arka etek bel pervaz telası: 2Adet Ø Yırtmaç telası :1Adet	Bel, yan dikiş : 1cm Etek ucu :3 cm Arka ortası : 1cm	Ø Kemer tela: 1Adet
Ana Malzemeler	Yardımcı Malzemeler	Ana Malzemeler
Deneme Kumaşı: 65cm Astar :125cm	Dikiş iplikleri: (Makine ve overlok ipliği) Tela: Fermuar (18cm): 2 Adet	Deneme Kumaşı: 65cm Astar :125cm

Ø Teknik çalışma analizi ve kalite nitelikleri her iki yırtmaç çalışması için hazırlanmıştır.

KALİTE NİTELİKLERİ							
Ürün : Açık -Kapalı Yırtmaç Teknik Çalışmaları				Ürün No: I-II İşlem No: I-II			
No	Kalite Niteliği	Model I Açık Yırtmaç			Model II Kapalı Yırtmaç		
	Tanımlama	Standart	Tolerans		Standart	Tolerans	
			+	-		+	-
1	Batış sıklığı (1cm'de)	4 adet	0	0	4 adet	0	0
2	Sağlamlaştırma boyu	10	1	1	10	1	1
3	Fermuar açıklığı	180	1	1	180	1	1
4	Arka orta dikişi uzunluğu	220	3	3	220	3	3
5	Arka orta dikiş payı	20	1	1	20	1	1
6	Yan dikiş payı	10	1	1	10	1	1
7	Yırtmaç boyu	200	2	2	200	2	2
8	Yırtmaç payı	20	1	1	35-70	1	1
9	Ön pens boyu	80					
10	Arka pens boyu	130	1	1	130	1	1
11	Kemer genişliği				-	-	-
12	Kemer boyu						
13	Kemer binme payı	20	1	1			
14	Bel pervazı genişliği						

UYGULAMA FAALİYETİ

Yırtmaç teknik çalışmaları için 36 bedene ait 2 adet etek kesimi yaparak, çalışma ortamında hazırlayınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
Açık Yırtmaç Dikimi Ø Bir adet etek dikimi için gereken parçaları çalışma ortamında hazırlayınız.	
Ø Etek parçalarının yan dikiş ve arka ortasını overlok ya da sürfile ile temizleyiniz.	Ø Dikiş paylarını makinede uçurmamaya dikkat ediniz. Ø Overlok yoksa elde sürfile de yapabilirsiniz.
Ø Ön ve arka pensleri dikiş.	Ø Pens başlangıcında tam pekiştirme yaparken, bitiminde yapmayınız.
Ø Bir miktar yırtmaç boyu ile dikiş üzerine gelecek şekilde şerit tela yapıştırınız	Ø Yırtmaç boyundaki dikiş sökölmlerini önlemek için tela yapıştırılır. İnce tela kullanınız.
Ø Arka ortasındaki fermuar boyu ve yırtmaç açıklığını gösteren çıt işaretlerini kontrol ediniz.	
Ø Etek arka ortası dikişini, fermuar yırtmacı ve etek ucu yırtmacı arasında 2cm'den dikiş.	
	Şekil 2.10
Ø Ön ve arka eteği yüz yüze kapatarak yerleştiriniz. Yan dikişlerini 1cm'den dikiş.	
Ø Yırtmaç kenarlarında etek ucunu (3cm'den) içe kıvrınız, arka ortası ve yan dikişleri ikiye açarak ütöleyiniz. Ø Pens paylarını ön etekte ön ortasına , arka etekte arka ortasına yatırarak ütöleyiniz.	
	Şekil 2.11
Ø Tela kullanılmaması halinde yırtmaç boyuna tersten birit atınız.	
Ø Her iki yırtmaç ucuna kumaşın tersinden makine çekiniz, çevirerek ütöleyiniz.	Ø Dikiş payını arka ortasından terse katlayınız. Ø Yırtmaç kenarlarının eşit olmasına dikkat ediniz.

Ø Yırtmaç boy kontrolü yapınız.	 Şekil 2.12
Ø Etek ucunu overlokla temizleyiniz. Kıvrarak ütöleyiniz.	Ø Overlok makinesi yoksa sürfile ile temizleyiniz.
Ø Etek ucunu (2cm'den) makinede açık baskı dikişi ile kapatınız. Ø Yırtmaç kenerı boyunca (1-1,5cm'den) devam ettirerek makine dikişini tamamlayabilirsiniz.	 Şekil 2.13
Ø Eteği ütöleyiniz, ipliklerini temizleyiniz.	
Ø Dikim işlemlerini kontrol ediniz.	Ø Kalite niteliklerini dikkate alınız.

UYGULAMA FAALİYETİ

2.3.3. Kapalı Yırtmaç Dikim İşlemleri

İşlem Basamakları	Öneriler
Kapalı Yırtmaç Dikimi Ø Bir adet etek dikimi için gereken parçaları çalışma ortamında hazırlayınız.	
Ø Etek parçalarının yan dikiş ve arka ortasını overlok ya da sürfile ile temizleyiniz.	 Şekil 2.14 Ø Makinede dikiş paylarını uçurmamaya dikkat ediniz.
Ø Ön ve arka pensleri dikiş.	Ø Pens başlangıcında tam pekiştirme yaparken, bitiminde yapmayınız.
Ø Arka ortası dikiş.	Ø Çıt işaretlerini dikkate alınız. Ø Başlangıç ve bitiş noktalarında pekiştirme yapınız.
Ø Etekte yırtmaç boyunda, kapanma payı olan dikiş payını çitlatınız.	 Şekil 2.15
Ø Sıra ile önce etek ucu (3cm'den) kırarak, arka ortasını ikiye açarak ve yırtmaç paylarını kıvrarak ütüleyiniz. Ø Pens paylarını ön etekte ön ortasına , arka etekte arka ortasına yatırarak ütüleyiniz.	 Şekil 2.16
Ø Yırtmaç boy kontrolünü yapınız.	Ø Boylar eşit olmalıdır.

Ø Alt yırtmaç parçası kenarına çima çekiniz. (Dikiş payı makine dikişine uygunsa)	
	Şekil 2.17
Ø Yırtmaç+etek ucu ara dikişini yapınız. Çevirerek yerleştiriniz.	Ø Dikiş payını arka ortasından terse katlayınız.
Ø Yırtmaç katlarını tutacak şekilde yırtmaç boyundan başlayarak üst makine çekiniz.	Ø Tek kat kumaşa makine çekmeyiniz. Ø Üst makine dikişini eğik bir çizgi olarak çekiniz
Ø Ön ve arka eteği yüz yüze kapatarak yerleştiriniz. Yan dikişlerini 1cm'den dikişiniz.	
Ø Yan dikişleri ikiye açarak, etek ucunu içe kıvrarak ütöleyiniz.	Ø Etek ucu dikiş payı kadar kıvrınız.
Ø Etek boyuna sürfile baskı dikişi yapınız	
Ø Eteği ütöleyiniz, ipliklerini temizleyiniz.	
Ø Dikim işlemlerini kontrol ediniz.	Ø Kalite niteliklerini dikkate alınız.

2.4. Fermuar Çeşitleri ve Dikim İşlemleri

2.4.1. Fermuar Çeşitleri

Dişlerin üzerine dizili bulunduğu iki şeritle, bu dişleri kavrayarak hareket edebilen bir parçadan oluşur. Bu parça, bir yöne çekildiğinde iki şeridi birbirine birleştirir ve üzerindeki dişlerin kenetlenmesini sağlar, ters yöne çekildiğinde onları ayırır.



Şekil 2.18

Fermuar, giysilerde kapama amaçlı kullanılır. Giysiyi giyip çıkarırken açma kapama işlevinin yanında, estetik açıdan önemli bir aksesuardır. Giysilerin tamamlayıcı materyalleridir. Fermuarların kullanıldıkları yere göre yapımında kullanılan malzemeler de değişiklik gösterir.

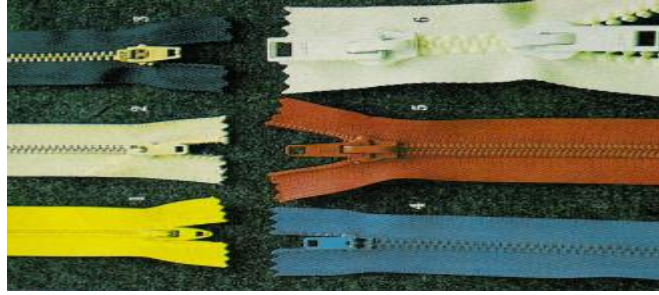
Fermuarlar üretiminde kullanılan hammaddesine göre üç gruba ayrılmaktadır:

1– 4 – 5 naylon dişli fermuarlar, çocuk ve kadın giyiminde etek, elbise, pantolon ve bluz gibi dış giyim üretiminde kullanılır.

Piyasada bulunan fermuar çeşitlerinden birisi de gizli fermuardır. Bu fermuarın üretim teknolojisinin farklılığı gibi dikimi de farklıdır. Özel bir ayakla, giysiye tersten dikilir.

2 – 3 metal dişli fermuarlar, sert kumaştan üretilen giysilerin kapama işleminde kullanılır. Örneğin: spor giyimde, erkek pantolonlarında, kot pantolon, kot etek vb üretiminde,

6 kemik dişli fermuarlar, genellikle dış giyimde mont, kaban, yağmurluk, eşofman gibi spor giysilerin üretiminde kullanılır.



Şekil 2.19

Fermuarlar kullanılacağı yere göre çeşitli boylarda üretilmektedir. Etek ve pantolonda kullanılacak fermuar boyu 16-18-20 cm' dir. Elbise için 40-50-60 cm'e ulaşırken, kaban yağmurluk vs. için çok farklı boyutlarda üretilir.

Fermuar bugün sadece giysi üretiminde kullanılmayıp ev tekstilinde, seyahat çantası vb de kullanılmaktadır. Bu fermuarlar tane olarak değil, metre ile satılmaktadır. Ayrıca çanta ve yastık gibi eşyaların açığazılarının kapatılmasına yarayan bir düzenektir.

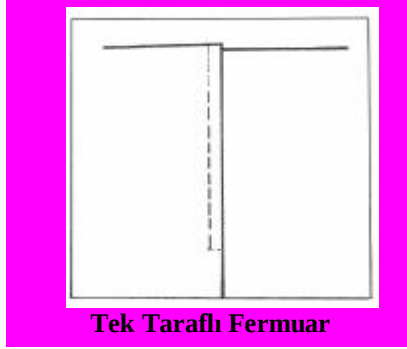
Kapama amacı ile yapılan fermuar dikim işlemi tamamlandığında fermuar dişleri görünmemeli, sadece fermuarın tutma yeri olan elcik görünmelidir. Model özelliğine göre süsleme amaçlı olarak çalışılan fermuar dikimlerinde ise fermuar dişleri özellikle açıkta bırakılır.

Bunu Biliyormuydunuz?

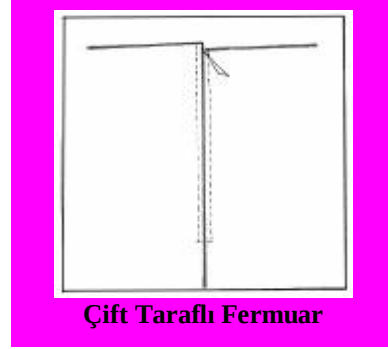
Her gün dünyayı 53 kez saracak şekilde fermuar üretimi yapılmaktadır.

2.4.2. Tek Taraflı Fermuar Dikim İşlemleri

En çok kullanılan fermuar dikim tekniğidir. Etek, pantolon, elbise ve çocuk giysilerinde kapama amaçlı kullanılır.



Şekil 2.20

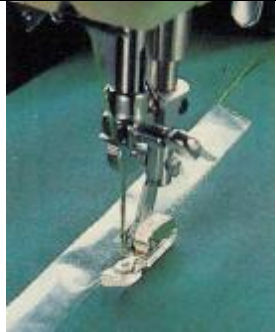


Şekil 2.21

Etek üretiminde en çok uygulanan fermuar dikim tekniği tek taraflı ve çift taraflı fermuar dikimidir. Son zamanlarda gizli fermuar yaygınlaştığı için gizli fermuar dikimi de yapılmaktadır.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Tek Taraflı Fermuar Dikimi Ø Kapalı yırtmaçlı etek teknik çalışmasını, fermuar ve fermuar aparatlarını çalışma ortamında hazırlayınız.	Ø Kumaş cinsine ve rengine uygun fermuar ve iplik seçiniz. Ø Makineye fermuar ayağını takınız.
Ø Kapalı yırtmaçlı eteğe tek taraflı fermuar çalışılırsa, yırtmacın kapama yönü, fermuar kapama yönü ile aynı olmalıdır.	
Ø Fermuar sağ kenar dikişi için fermuar boyunda, sağ arka ortadan dışarı 1-2 mm kaydırılarak belde sıfırlanacak şekilde fermuar ütüsü yapınız.	
	Şekil 2.22
Ø Arka orta sağ fermuar kenarındaki kaydırmayı bel çitında sıfırlayınız.	
	Şekil 2.23
Ø Fermuar sol kenarını, arka orta dikişinin devamı olacak şekilde bele kadar kırarak ütölünüz.	
Ø Etek sağ kenarına dişlerini dışarıda bırakarak fermuarı belden başlayarak yerleştiriniz.	Ø Sağ fermuar ayağı aparatı kullanınız. Ø Fermuar yerleşiminde bel ve fermuar dikiş payının aynı hizada olmasına dikkat ediniz.
Ø Sağ fermuar kenarına çima çekiniz	
	Şekil 2.24
Ø Fermuar kapalı konumda iken belde, arka orta çitlarını üst üste getiriniz.	Ø Sol fermuar ayağı aparatı kullanınız
Ø Fermuar çalışılacak sol tarafı çima dikişini kapatacak şekilde arka ortası hattına yerleştiriniz.	

Ø Dikiş yukarıdan başlayıp aşağıda bitiriniz. Ø Fermuar üst dikişini 0,7 ya da 1cm'den fermuar boyunca çekiniz.	 Şekil 2.25 Ø Sol kenar dikişini fermuar boyuna kadar kesintisiz dikiş.
Ø İğne kumaşa batık durumdayken baskı ayağını kaldırınız. Arka ortasına kadar düz bir şekilde ve pekiştirme yaparak dikiş tamamlayınız.	Ø Fermuar köşe dikiş tam fermuar açıklığı hizasında olmalıdır.
Ø İplikleri temizleyerek, ütölünüz. Fermuar dikişini kontrol ediniz.	Ø Fermuar demirinin üstünü ütölemeyiniz.
Ø Fermuar üst dikiş hatalarında hata düzeltilip dikiş devam edilmez. Sökülüp hatasız bir üst dikiş yapılmalıdır.	

2.4.3. Çift Taraflı Fermuar Dikim İşlemleri

Çift taraflı fermuar, genellikle elbise arka ortasında, kemersiz etek belinde, mont kaban, hırka gibi üst giyim ön kapama işleminde kullanılan bir tekniktir. Model özellikli giysi kapamalarında kullanılır. Ayrıca süsleme amaçlı olarak model özelliğine göre giysilerin değişik yerlerinde de kullanılır.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Çift Taraflı Fermuar Dikimi Ø Açık yırtmaçlı etek teknik çalışmasını, fermuar ve fermuar aparatlarını çalışma ortamında hazırlayınız.	
Ø Sağ ve sol fermuar açıklığını, arka ortasının devamı olacak şekilde kırarak ütöleyiniz.	Ø Dikişe sol kenardan başlanması halinde, sol fermuar ayağı kullanınız.
Ø Fermuar dişleri ütü kat yerine gelecek şekilde, fermuarı kapalı konumda sol kenara yerleştiriniz.	Ø Fermuar yerleşiminde bel ve fermuar dikiş payının aynı hizada olmasına dikkat ediniz.
Ø Kenara paralel, 0,6 cm genişliğinde, dikişe başlayıp, kesintisiz alt köşeye kadar dikiş yapınız.	 Şekil 2.26 Ø Dikişe başlarken belde pekiştirme yapınız.
Ø Fermuar boyundan 0.5 cm aşağıda köşe dönüşü yapınız.	Ø Fermuar boyu dönüş dikişinde makine iğnesi kumaşa batık durumda olmalıdır.
Ø Fermuar boyu makinesini düz olarak, 1,2cm genişliğinde dikiş yapınız. Tekrar köşe dönüşü yaparak sağ kenara paralel 0,6 cm'den dikişi tamamlayınız..	Ø Dikişte fermuar dişlileri görünmemelidir. Dikiş bitiminde pekiştirme yapınız.
Ø İplikleri temizleyerek, ütöleyiniz. Fermuar dikişini kontrol ediniz.	

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetlerinde yırtmaç teknik dikim işlemleri ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz yada arkadaşınızla değişerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	Evet	Hayır
Pens dikimini tekniğe uygun yaptınız mı?		
Pensleri tekniğe uygun ütülediniz mi?		
Açık yırtmaç teknik çalışması için parçaları dikime doğru olarak hazırladınız mı?		
Açık yırtmaç çalışmasını tekniğe uygun yaptınız mı?		
Etek ucu temizleme işlemlerini tekniğe uygun yaptınız mı?		
Açık yırtmaçta ara ve son ütüleme işlemlerini eksiksiz yaptınız mı?		
Kapalı yırtmaç teknik çalışması için parçaları dikime doğru olarak hazırladınız mı?		
Kapalı yırtmaç çalışmasını tekniğe uygun yaptınız mı?		
Kapalı yırtmaçta ara ve son ütüleme işlemlerini eksiksiz yaptınız mı?		
Etek ucu temizleme işlemlerini tekniğe uygun yaptınız mı?		
Tek taraflı fermuarda ilk ütüleme işlemlerini doğru olarak yaptınız mı?		
Tek taraflı fermuarı tekniğe uygun çalıştınız mı?		
Çift taraflı fermuarda ilk ütüleme işlemlerini doğru olarak yaptınız mı?		
Çift taraflı fermuarı tekniğe uygun çalıştınız mı?		
Dikiş başlangıç ve bitiminde pekiştirme dikişini kalite niteliklerine uygun yaptınız mı?		
Makine dikişlerinin düzgünlüğüne önem verdiniz mi?		
Dikim işlemlerinden sonra iplikleri tam olarak temizlediniz mi?		
Teknik dikim işlemlerini kontrol ettiniz mi?		
Uygulama faaliyetlerinizi planlanan sürede tamamladınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine geri dönerek işlemleri tekrarlayınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet kapsamında kazandığınız bilgileri, aşağıdaki soruları cevaplayarak değerlendiriniz.

Çoktan seçmeli testte doğru seçeneği işaretleyiniz.

- Aşağıdaki yırtmaçlardan hangisi etek ucunda kullanılan yırtmaç çeşitlerindendir?
A) Tek taraflı fermuarlı yırtmaç
B) Biyeli yırtmaç
C) Kapalı yırtmaç
D) Çift taraflı fermuarlı yırtmaç
E) Pileli yırtmaç
- Aşağıdakilerden hangisi fermuarların giysideki işlevlerindendir?
A) Kapama amacıyla kullanılır.
B) Giysileri giyinme kolaylığı sağlar
C) Giysileri tamamlayıcı materyaldir.
D) Estetik özelliği vardır.
E) Hepsi
- Aşağıdakilerden hangisi metal dişli fermuarın kullanıldığı giysidir?
A) Spor giysiler
B) Günlük giyilen ince elbiseler
C) Abiye etek
D) Abiye pantolon
E) Yazlık bluz
- Aşağıdakilerden hangisi tek taraflı fermuar dikiminde dikkat edilecek noktalardandır?
A) Çıma ayağı kullanılır.
B) Köşe dikişi fermuar açıklığından yukarıda olmalıdır.
C) Dikişe aşağıdan başlanıp yukarıda bitirilir.
D) Fermuar dikişi bir defada dikilir.
E) Her iki tarafta dikiş genişliği aynı olmalıdır.
- Açık yırtmaç boyunda karşılaşılabilecek sorunu gidermek için, çalışma sırasında yapılan işlem aşağıdakilerden hangisidir?
A) Yırtmaç açıklığını uzun bırakılmak
B) Yırtmaç boyuna şerit tela yapıştırmak veya arkadan birit atmak
C) Pekiştirmeyi uzun yapmak
D) Dikiş ayarını yapmak
E) İpliği kumaşa uygun seçmek

6. Aşağıdakilerden hangisi kapalı yırtmaç çalışmasında yapılır?
- A) Kapalı yırtmaçta üst üste binme payı bırakılmaz
 - B) Etek ucu kat işlemi yırtmaç kenarında yapılmaz.
 - C) Önce etek boyu kıvrırma işlemi, sonra yırtmaç kenarı katlanarak ütülenir.
 - D) Kapalı yırtmaç üst dikişi, yırtmaç boyunun 2cm üstünden başlar
 - E) Kapalı yırtmaç çalışmasında şerit telâ kullanılmalıdır.
7. Kapalı yırtmaç dikimi yapabilmek için etekte hangi işlemin yapılmış olması gerekir?
- A) Arka orta dikişi
 - B) Dikiş paylarının düzeltilmesi
 - C) Yırtmaç paylarının kesilerek atılması
 - D) Yan dikiş makinesi
 - E) Etek boyu baskısı
8. Açık yırtmaç çalışmasında dikkat edilecek özellik aşağıdakilerden hangisidir?
- A) Fermuar ve etek ucu yırtmaç üst dikişinin aynı yönde olması
 - B) Yırtmaç kenarlarının iki tarafta eşit olması
 - C) Fermuar ve etek ucu yırtmaç boyunun eşit olması
 - D) Yırtmaç dikiş paylarının en çok 1cm olması
 - E) Yırtmaç dikiş ayarının seyrek olması
9. Aşağıdakilerden hangisi fermuarın kullanım alanlarındandır?
- A) Etek dikiminde
 - B) Giysi üretiminde,
 - C) Ev tekstilinde
 - D) Pantolon dikiminde
 - E) Hepsi
10. Fermuar dikişinin başarılı olması için yapılması gereken en önemli çalışma aşağıdakilerden hangisidir?
- A) Fermuarı arka ortasında çalışma
 - B) Model özelliğine göre fermuar çeşidi belirleme
 - C) Makineye fermuar aparatı takma
 - D) Kumaş rengine uygun fermuar seçme
 - E) Makinenin dikiş ayarını yapma

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız

Yaptığınız değerlendirme sonucunda yanlışlarınız varsa öğrenme faaliyetine geri dönerek işlemleri tekrarlayınız.

ÖĞRENME FAALİYETİ-3

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında etek astarı teknik çalışmalarını tekniğine uygun yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Etekte kullanılan astar çeşitlerini araştırınız ve bir katalog hazırlayınız.

3. ETEK ASTARI TEKNİK ÇALIŞMALARI

3.1. Astarın Tanımı, Kullanım Amaçları

Astar: Giysilerin içine temiz bir görünüm vermek, süslemek, kullanım kolaylığı sağlamak için kullanılan ince kumaşa **Astar** denir. (Bknz. Tekstil Yüzeyleri Modülü)

Giysilerin içine astar yerleştirilmesinin amacı;

- Ø Giysinin dayanıklılığını arttırmak
- Ø Giysinin esneyip, sarkmasını önlemek
- Ø Kolay giyip çıkarmayı sağlamak
- Ø Vücudun görünmesini önlemek
- Ø İç dikişlerin görünmemesini sağlamak
- Ø Kumaşın buruşmasını önlemek
- Ø Sıcaktan veya soğuktan korunmak olarak sıralanabilir.



Şekil 3.1

3.2. Astar Çeşitleri

Değişik özellikteki astarlar piyasada farklı isimlerle satılır. Bunlar;

- Ø Sof
- Ø Saten
- Ø Tafta
- Ø Organze
- Ø Sentetik astarlar
- Ø Beatris

3.3. Astar Seçiminde Dikkat Edilecek Noktalar

- Ø Giysinin kalınlığına göre astar seçilmelidir.
- Ø Nem çeken, yıkanabilen ve rengi atmayan kumaşlar seçilmelidir.
- Ø Astar kumaşı ince, kaygan ve elektriklenmeyen türden olmalıdır.
- Ø Giysi rengiyle uyum sağlamalıdır.
- Ø Model özelliğine uygun olmalıdır.

3.4. Astar Hazırlama Teknikleri

Astar giysiden daha geniş olmalı, boyu giysi kıvrıma payından kısa olmamalıdır. Çünkü arada kalan boşluk özellikle ince ve açık renk kumaşlarda renk yapar.

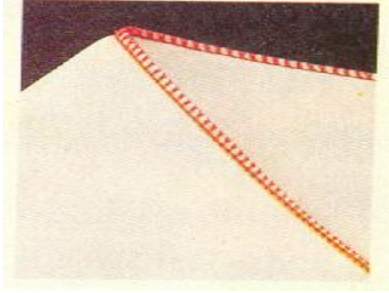
Bazı giysilerin astar dikiminde pens dikimi yapılmayıp, pensler pili şeklinde katlanabilir. Örneğin: Etek astarı. Astar da giysi ve model özelliğine göre arka ortası ve etek ucu dikiş payları makinede baskı dikişi ile dikilmelidir. Etek ucu astarı kapalı çalışılan (ceket vb) giysilerde dikiş paylarının tenizlenmesine gerek yoktur. Serbest dikiş paylarının özellikle, fermuarın aşağı yukarı hareketini engelleyeceği unutulmamalıdır.

Astar üç ayrı teknikle hazırlanır.



UYGULAMA FAALİYETİ

36 bedene ait astar şablonlarını kullanarak iki adet etek için astar kesimi yapınız. Astar dikim tekniklerini kesilen parçalar üzerinde çalışınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
Overlok Kullanarak Astar Hazırlama	
Ø Overlok dikişi, giysi astarlarının yan dikiş ve etek ucu temizlemede kullanılan dikiş türüdür. Fermuar açıklığında kullanılmaz.	
Ø Kapalı yırtmaçlı eteği ve bir etek için kesilmiş astar parçalarını çalışma ortamında hazırlayınız.	
Ø Ön ve arka eteğin pens çıtlarını forma uygun katlayarak yardımcı makine çekiniz.	Ø Makineye astar dikimi yapacağınız ince iğne takınız. Yardımcı makine dikişi için belden bir makine ayağı içe giriniz.
Ø Arka ortasını, fermuar çıtu ve yırtmaç boyu arasında dikiş.	Ø Etek modelinde yırtmaç olmaması halinde de astar etek ucunda (adım payı olarak) yırtmaç açıklığı bırakınız. Ø Dikiş başlangıç ve bitişlerini pekiştiriniz.
Ø Arka ortasının dikiş payını ikiye açıp ütölünüz.	
Ø Kapalı yırtmaçlı arka eteğin tersine astarın tersi bakacak şekilde yerleştiriniz. Astarı kapalı yırtmaç payının geldiği tarafı etek ucunda 2,5cm'den, yırtmaç boyuna doğru azaltarak uçurunuz.	
Ø Arka ortasına ve devamında kesilen kenara paralel 0,5 cm' den içe katlayarak dikiş paylarına çima çekiniz.	Ø Arka ortasındaki dikiş payını her iki tarafta makinede kapalı baskı dikişi ile temizleyiniz.
Ø Ön ve arka etek astarını yüz yüze kapatarak her iki yan dikişe 1cm'den makine çekiniz.	Ø Bel, etek ucu ve kalça hattı çıtalarını çakıştırınız.
Ø Astar yan dikişini (Ön-arka birlikte) 3 iplik overlok ile temizleyip arka astara yatırarak ütölünüz.	 Şekil 3.2 Ø Ütü ısısını, astarın cinsine göre ayarlayınız.

Ø Astar etek boyunu önce 0,5-1cm' den, sonra 2 cm' den terse kıvrarak çima çekiniz.	
Ø Dikim işlemlerini kontrol ederek, astarı ütölünüz.	 Şekil 3.3
Ø Ters, tersine bakacak şekilde astarı, eteğin içine yerleştiriniz.	
Ø Astarı, etek beline yardımcı bir dikişle tutturunuz.	Ø Yardımcı dikişi 0. 5 cm' den yapınız.
İngiliz Dikişli Astar Dikimi Ø İngiliz dikişi, giysi astarlarının yan dikişlerinin temizlenmesinde kullanılan dikiş türüdür. Overlok makinesinin olmadığı durumlarda tercih edilir.	
Ø Açık yırtmaçlı eteği ve bir etek için kesilmiş astar parçalarını çalışma ortamında hazırlayınız.	
Ø Astar da pens ve arka ortası dikişi için bakınız. “Overlokla astar hazırlama tekniği”.	Ø Arka ortasını düz yırtmaçlı olarak çalışınız.
Ø İngiliz dikişini astarın bir yan dikişinde çalışınız.	
Ø Ön ve arka astar parçalarını tersi birbirine bakacak şekilde yerleştiriniz. Yan dikişlerini çakıştırarak, yüzünden 0,5 cm'den dikişiniz	 Şekil 3.4

Ø Dikiş payının 2-3 mm'den fazlasını kesiniz.	 Şekil 3.5
Ø Astarın tersi dışta kalacak şekilde parçaları çeviriniz. Dikişi ütüyerek yerleştiriniz.	Ütü sırasında astara su lekesi yapmamaya dikkat ediniz.
Ø 0,5 cm'den üst dikiş yapınız.	 Şekil 3.6
Çift Baskı Dikişli Astar Hazırlama Ø Giysi astarlarının yan dikişlerinin temizlenmesinde kullanılan bir diğer dikiş türü de çift baskı dikişidir. Etek astarında özellikle sık yıkanan kumaşlarda overlok yerine kullanılır.	
Ø Açık yırtmaçlı eteği ve bir yan dikişi İngiliz dikişi yapılmış astarı çalışma ortamında hazırlayınız.	
Ø Çift baskı dikişini, astarın diğer yan dikişinde çalışınız.	
Ø Ön ve arka astar yan dikişlerini yüz yüze kapatınız. Ön astarı alta getirerek, ön yan dikiş hattını 1cm dışa kaydırınız.	
Ø Arka dikiş payına paralel 0,5 cm' den makine çekiniz. Ø Ön etek dışta kalacak şekilde 1cm'lik paralelliği dikim işlemi tamamlanıncaya kadar koruyunuz.	 Şekil 3.7

Ø Ön dikiş payını arka dikiş payı üzerine kıvrarak ütöleyiniz.	 Şekil 3.8 Ø Dikiş payını eşit olarak ütölemeye özen gösteriniz.
Ø Kıvrılan kenara çima dikişi yapınız.	 Şekil 3.9 Ø Çima ayağı kullanınız.
Ø Astar etek boyunu önce 0,5-1cm' den, sonra 2 cm' den terse kıvrarak çima çekiniz.	
Ø İplikleri temizleyerek, ütöleyiniz. Astar dikişlerini kontrol ediniz.	
Ø Tersine bakacak şekilde astarı, açık yırtmaçlı eteğin içine yerleştiriniz.	
Ø Astarı, etek beline yardımcı bir dikişle tutturunuz.	Ø Yardımcı dikişi 0.5 cm' den yapınız.
Ø İngiliz dikişi ve çift baskı dikişi teknik çalışmaları aynı ürün üzerinde gösterilmiştir. Ancak uygulamada seçilen tekniği her iki yan dikişte çalışınız.	

3.5. Lişet Hazırlama

3.5.1. Lişetin Tanımı, Çeşitleri ve Kullanıldığı Yerler

Lişet (askılık): Manto, pardesü, ceket vb. giyimlerin arka yaka ortasında ve etek bellerinde giysileri askıya asmak için kullanılır.

Lişetler astarlık kumaşlardan hazırlandığı gibi, ekstrafor, kurdele, zincir gibi hazır malzemelerden veya kordon bükülerek de hazırlanır.

Astardan hazırlanan lişetler daha çok hafif giysiler için kullanılır. Ağır giysilerde (manto-palto) zincir, örme kordon gibi lişetler tercih edilir.

Zincir Askılık:



Şekil 3.10

3.5.2. Astar ile Lişet Hazırlama Teknikleri

Astar ile lişet, çeşitli şekillerde hazırlanabilir.
Lişet kumaşı düz boy iplik yönünde kesilerek;

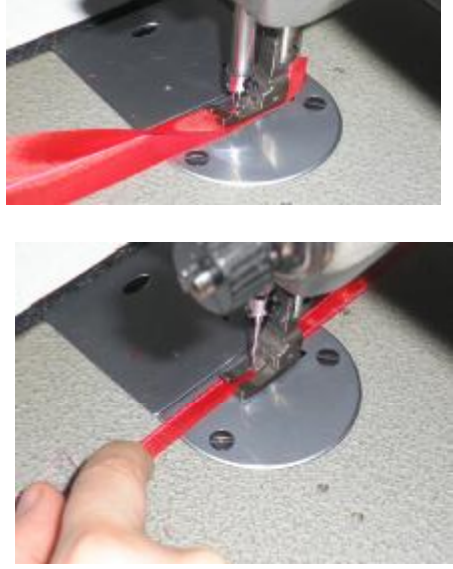
- Ø Hiristo teyeli ile
- Ø Makine dikişi ile hazırlanır

Lişet kumaşı verev iplik doğrultusunda kesilerek;

- Ø Makine dikişi ile hazırlanır

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Hiristo Teyeli Yaparak Lişet Hazırlama Ø Kapalı yırtmaçlı eteği ve lişet parçalarını çalışma ortamında hazırlayınız.	
Ø Lişet için astardan 2x12cm boyutunda 2 adet parça kesin.	Düz boy iplik Ø Düz boy iplik yönüne dikkat ediniz.
Ø Lişet parçalarının kenarlarını 0,5cm' den içe katlayarak, ütöleyiniz.	
Ø Ortadan tekrar katlayarak ütöleyiniz.	Ø 0,5x12cm boyunda lişet elde ediniz.
Ø Lişetin üzerine hiristo teyeli yapınız.	
Ø Hazırlanan lişetleri ortadan katlayarak, kapalı yırtmaçlı eteğin yan dikişlerine, eteğin içinden yerleştiriniz. Makine dikişi ile tutturunuz.	Ø Lişetin uçlarını bel dikiş payı ile çakıştırınız.
Makine Çekerek Lişet Hazırlama Ø Açık yırtmaçlı eteği ve lişet parçalarını çalışma ortamında hazırlayınız.	Ø Lişet için astardan 2x24cm boyutunda 1adet parça kesin. Makinenize ince iğne takınız.
Ø Lişet parçasını, hiristo teyelli lişette olduğu gibi ütöleyerek hazırlayınız.	Ø Düz boy iplik yönüne dikkat ediniz

Ø Dikime katlama yaptığınız kenardan başlayarak, lişetin her iki kenarına çima çekiniz.	Ø Kumaş renginde iplik kullanınız.  Şekil 3.11
Ø Hazırladığınız lişetleri, açık yırtmaçlı etekte yan dikişlere eteğin yüzünden yerleştiriniz. Yardımcı makine dikişi ile tutturunuz.	 Şekil 3.12
Verev Biye Hazırlayarak Lişet Hazırlama Ø Lişet için astardan 3x30cm boyutlarında verev parça kesiniz.	 Şekil 3.13

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde etek astarı dikim teknikleri ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz ya da arkadaşınızla değişerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	Evet	Hayır
Etek astarında pensleri tekniğe uygun olarak çalıştınız mı?		
Astarda açık yırtmaçlı arka orta dikişini tekniğe uygun olarak çalıştınız mı?		
Astarda kapalı yırtmaçlı arka orta dikişini tekniğe uygun olarak çalıştınız mı?		
Ön –arka etek astar parçalarının yan dikişlerini dikim tekniğine uygun olarak yerleştirerek, dikime hazırladınız mı?		
Astarı overloklu dikiş tekniğine uygun olarak hazırladınız mı?		
Astar yan dikişlerinde, baskı dikişi ile birleştirme işlemlerini tekniğe uygun çalıştınız mı?		
İngiliz dikişi ile astar yan birleştirme dikişlerini doğru ve düzgün çalıştınız mı?		
Tekniğine uygun olarak astarı eteğe yerleştirdiniz mi?		
Hiristo teyeli ile tekniğine uygun olarak lişet hazırladınız mı?		
Makine dikişi ile lişeti tekniğine uygun olarak hazırladınız mı?		
Verev biye ile lişeti doğru ve düzgün çalıştınız mı?		
Lişetleri tekniğine uygun olarak eteğe yerleştirdiniz mi?		
Zamanı iyi kullandınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine geri dönerek işlemleri tekrarlayınız.

ÖĞRENME FAALİYETİ-4

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgi ve beceriler doğrultusunda, uygun ortam sağlandığında etekte kullanılan bel temizleme çalışmalarını, tekniğine uygun olarak yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Moda evlerinde çalışılan ya da mağazalarda satılan eteklerin bel temizleme tekniklerini inceleyiniz. Yaptığınız çalışmaları arkadaşlarınızla paylaşınız..

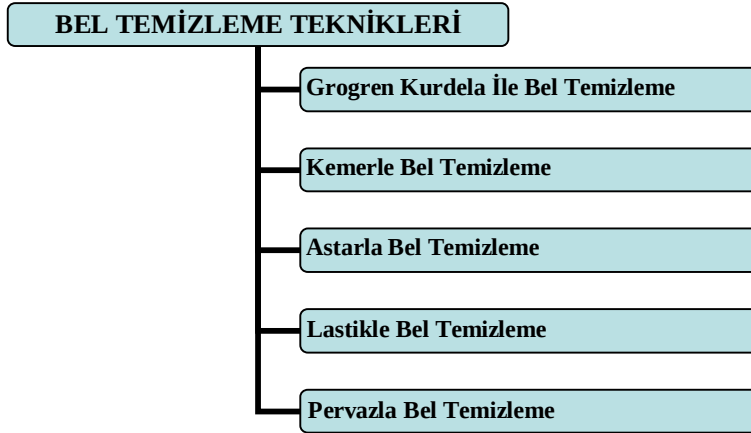
4. BEL TEMİZLEME TEKNİK ÇALIŞMALARI

4.1. Bel Temizleme Teknikleri

Bel temizleme, pantolon, etek, eşofman, pijama, tayt, külot gibi alt bedene ait giysilerin bel kısmında yapılan işlemlerdir. Giysilere model ve kumaş özelliğine göre değişik bel temizleme teknikleri uygulanır.

Uygulanacak bel temizleme tekniği giysiye, kumaşa ve giysinin kullanım özelliğine göre seçilir.

Bel temizleme teknikleri genel olarak beş gruba ayrılır:



Grogren kurdela ile bel temizleme: Yaygın olarak provalı giyimde kullanılır. 2,5 veya 3 cm genişliğindeki grogren kurdela kullanılır. Kurdela sentetik olmamalıdır. Kurdela giysiye yüzden takılıp terse çevrilir. Kemer için kumaş yeterli olmadığında tercih edilebilir.

Grogren kurdela ile bel temizlerken grogren kurdela tek kat veya çift kat kullanılabilir. Her iki şekilde de grogren kurdela ıslatılır veya buharlı ütüyle bel şekli verilerek ütülür, şekil sabitleştirilir. Grogren kurdelanın esnetilmeyen kenarı etek bel çizgisine getirilir. Ön orta işareti grogren orta işareti ile üst üste getirilir. Grogren kurdela üzerinden bele çima çekilir. Makine çekilen yer ütülür, grogren kurdele eteğin tersine döndürölüp yerleştirilir. Grogren kurdelanın yüze dönmemesi için grogren kurdela dikiş payı ve penslere tutturulur.

Kemerle bel temizleme: Kumaş kaplayarak bel temizleme işlemidir. Etek bellerinde en çok kullanılan tekniktir değişik şekillerde çalışılabilir. Giysinin bele oturmasını sağlar.

Kemerin esnememesi için kemer kumaşı düz boy iplikten kesilip, kumaş telalanmalıdır. Bu telalar kumaş cinsi ve rengi ile uyumlu olmalıdır. Kemerin tümü tela ile kaplanabildiği gibi yarısı da telalanabilir. Kalın kumaşlardan hazırlanan kemerde tela kullanılmaz.

Kemerde kapama için çıkıntı bırakılmalı, model özelliğine göre kapama yok ise agraflar, kanca vs. ile kapama yapılmalıdır.

Astarla bel temizleme: Kemersiz etek bel temizleme tekniğidir. Astar ile bel temizlerken astar ile etek yüz yüze getirilir. Belin esnememesi için astarın üzerine ekstrafor veya grogren kurdela yerleştirilir. Etek, astar ve grogren kurdelaya birlikte bel dikişi çekilir. Eteği kullanırken astarın yüze kaymaması için bel yerine üst dikiş dikilir.

Lastikle bel temizleme: Genellikle günlük ve spor etek bellerinde kullanılır. Lastik bele overlok veya reçme makineleriyle takılabildiği gibi lastik yuvası içine de geçirilebilir.

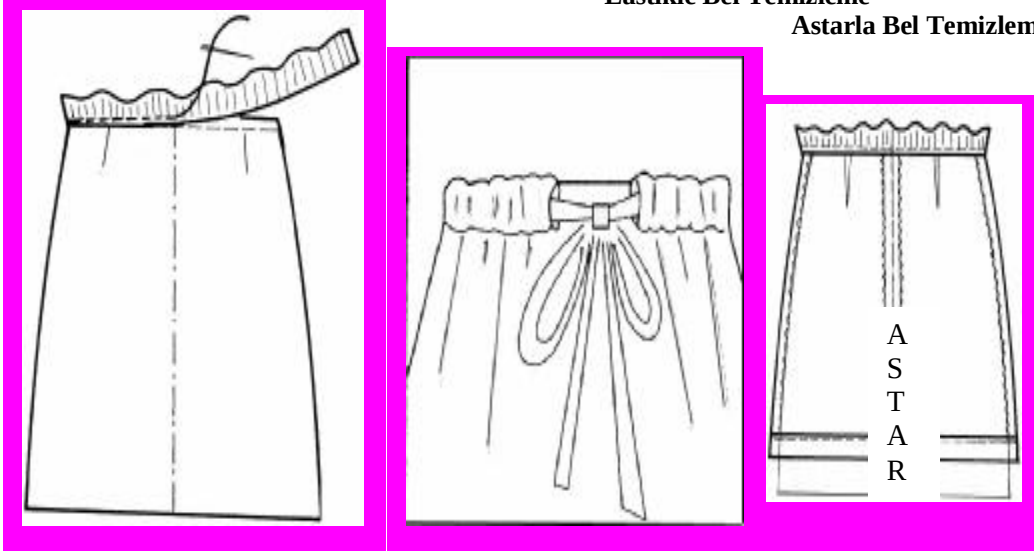
Lastikle bel temizlerken lastikler bel ölçüsüyle orantılı olmalıdır. Ne bol ne dar olmamalıdır. Lastik uzunluğu, bel genişliğinin 3\ 4 ü kadar olmalıdır. Lastik bele overlok veya reçme makinesiyle dikilebildiği gibi lastik, lastik yuvası içinden de geçirilebilir. Overlok ve reçme makineleriyle lastik takarken lastiğin orta işaretleri eteğin orta işaretlerine getirilir.

Pervazla bel temizleme: Kemersiz bel temizleme tekniğidir. Pervaz etek kumaşından eteğin ters tarafında çalışılır. Pervaz ile bel temizlerken pensler kapatılarak pervaz kalıbı hazırlanmalı, şekline göre pervaz parçası telalanmalıdır.

Grogren Kurdele ile Bel Temizleme

Lastikle Bel Temizleme

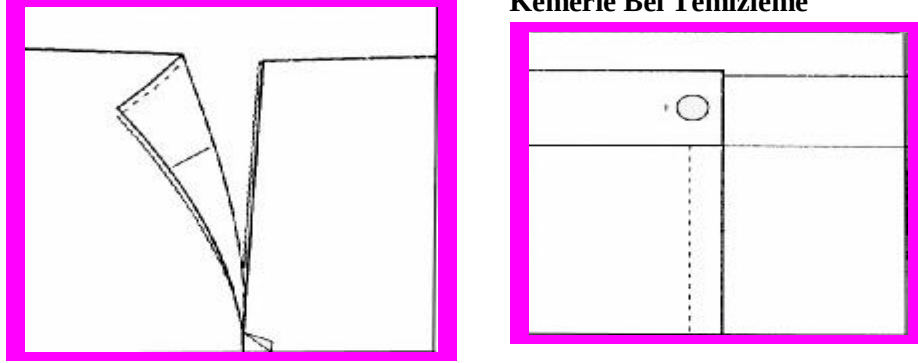
Astarla Bel Temizleme



Şekil 4.1

Pervazla Bel Temizleme

Kemerle Bel Temizleme



Şekil 4.2

Ayrıca her grubun içinde çeşitli bel temizleme çalışmaları vardır. Giysilere kullanım özelliğine göre de bel temizleme tekniği uygulanır.

Bir iç giyim olan külotun bele oturup giyicide iz oluşturmasını engellemek için belinin lastikle temizlenmesi gerekir. Yine bir iç giyim olan pijama beli de lastikle temizlenmeli, ancak yatak giysisi olduğu için lastik rahatsızlık verecek şekilde sıkı olmamalıdır.

Dış giyimlerde kullanılacak bel temizleme tekniği de kumaşa, modele göre değişiklik gösterir.

UYGULAMA FAALİYETİ

4.2. Kemerle Bel Temizleme

Etek, pantolon gibi giysilerde, değişik şekillerde kemer çalışmaları yapılmaktadır. Bugün en yaygın kullanılan kemer çalışması konfeksiyon kemeri diye adlandırılan düz kemer çalışmasıdır.

İşlem Basamakları	Öneriler
Etekte Düz Kemer Çalışması Ø 36 bedende dikilen kapalı yırtmaçlı eteği, kesilmiş olan kemer ve tela parçalarını çalışma ortamında hazırlayınız.	Ø Kâğıt tela kullanmayınız.
Ø Kumaşın cinsine göre ütü ısını ayarlayarak telayı, tela presinde veya buharlı ütüyle kemerin tersine yapıştırınız.	 Şekil 4.3 Ø Ütüde teflon altlık kullanınız.
Ø Telada taşan kısımlar varsa regule ediniz. Ø Kemeri önce 1cm' den katlayarak ütüleyiniz.	 Şekil 4.4
Ø Altta 1cm dikiş payı bırakarak, kemer ortasından kıvrırarak ütüleyiniz.	 Şekil 4.5 Ø Kemere ütü kalıbı ile form ütüsü yapınız.

- Ø 1cm'den katlı olan kısım kemerin üst kısmıdır. - Ø Kemere ön ve arka orta çıtalarını alınız. - Ø Hazırlanan kemeri; kapalı yırtmaçlı etek beline (eteği ters çevirerek) yerleştiriniz.	
Ø Kemerin kısa kenarından 1cm dikiş payını dışarıda bırakarak, etek altta-kemer üstte olacak şekilde yerleştiriniz.	Ø Tek taraflı fermuar çalışmasında gaze dikişinin bulunduğu taraftan (kemerin çıkıntısız tarafı olacak şekilde) başlayarak kemeri yerleştiriniz.
- Ø Kemerin katlanmamış dikiş payı ile bel dikiş payını uç uca getirerek, makine çekiniz. - Ø Dikiş paylarını eşit kullanınız.	 Şekil 4.6 - Ø Dikiş payını dikkate alınız. - Ø Dikimde, kemer ve etekdeki ön - arka orta çıtalarını karşılaştırınız.
Ø Kemer kısa kenarlarını yüz yüze gelecek şekilde katlayınız, kenar makinelerini çekiniz.	 Şekil 4.7 - Ø Kemer alt çıkıntısı fermuarın çima dikişinin olduğu tarafta ve 2 cm' dir. - Ø Kenar makinelerini çekerken dikişi bir adım içte bitiriniz.
Ø Kemer kenarı ve bel dikiş paylarını gerekiyorsa düzeltip azaltınız.	Ø Kemer genişlikleri çıkıntılı ve çıkıntısız tarafta eşit olmalıdır.
Ø Kemer düze çevirip, kenarlarını düzeltip ütöleyiniz	
Ø Bel çevresinden ve çıkıntılı kenardan başlayarak kemerin tüm çevresine çima dikişi yapınız. Dikişi başlanan noktada bitiriniz.	- Ø Kemer üst dikişinde çima ayağı kullanınız. Kemer alt dikişi kesinlikle görünmemeli 1mm kapatılarak dikilmelidir. - Ø Toplu iğne kullanmayınız.
Ø İpliklerini temizleyerek, kemer dikimini kontrol ediniz.	Ø Fermuar kapatıldığında kemerin iki ucu da aynı hizada olmalıdır.

Ø Kemerde çıkıntısız tarafta ilik yeri ve boyunu işaretleyiniz.	Ø İlik yeri için bir düğme çapı içeri giriniz. Ø İlik boyu=1 düğme çapı+2mm
Ø İlik yerini keserek, tek tarafı biritli ilik örünüz. İliğin biritli kısmını kemerin iç tarafında çalışınız.	 Şekil 4.8 Ø Bakınız "Tek Tarafı Biritli İlik Örneği İşlemleri"
Ø Kemerin çıkıntılı parçasında düğme yerini işaretleyiniz.	Ø Fermuar kapalı konumdayken iliğin yuvarlak kenarına iğne batırarak düğme yerini belirleyiniz.
Ø Üstten delikli düğme dikişiniz.	Ø Bakınız "Üstten Delikli Düğmelerin Dikim İşlemleri"
Ø İplikleri temizleyerek, ütöleyiniz. Dikim işlemlerini kontrol ediniz.	Ø Kalite niteliklerini dikkate alınız.

4. 3. Pervazla Bel Temizleme

Etek, pantolon gibi giysilerin bel temizleme tekniklerinden biri de pervazla bel temizlemedir. Model özelliğine veya yılın modasına göre kullanılan bir tekniktir. Genellikle düşük bel çalışmalarında, korsajlı veya kesimi verev yapılmış, fantezi ya da spor etek ve pantolonlarda kullanılır.

Bel pervaz kalıbı pensler kapatılarak hazırlanır.

Pervaz kalıbı üzerinde ön-arka orta ve yan dikişler belirtilir.

Pervaz genişliği 4 veya 5 cm' den daha geniş olmamalıdır.

Ön ve arka pervazlar bütün bir kalıp haline getirilmeyip ayrı ayrı kullanılması dikişte daha iyi sonuç verir.

Pervaz kesiminde ön ve arka orta, kumaşın düz boy ipliğine getirilmelidir.

Pervaz bele takıldıktan sonra pervazın düz tarafa dönmesini önlemek için pervaza ütü makinesi çekilir (çima dikişi). Bu dikiş düz taraftan görünmez. Ancak model özelliğine göre belde çima dikişi varsa pervaza ütü makinesi çekilmez. Astarsız etekte pervaz boyu 3 iplik overlok ile temizlenir

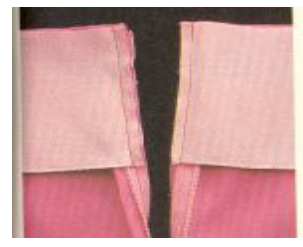
Pervaza lişet dikilir.

Astarlı etekte, pervaz boyuna önce astar dikilir.

Daha sonra astar dikili pervaz bele takılır.

Pervazda kapama için pay bırakılmayacağı için, pervazla bel temizlemelerde kapama işlemi kanca ya da agra ile yapılır. Kanca bel çizgisinde ve arka ortasında pervaza dikilir.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Etekte Pervazla Bel Temizleme Ø 36 bedende dikilen açık yırtmaçlı eteği, bel pervazı ve tela parçalarını keserek çalışma ortamında hazırlayınız.	
Ø Telayı , tela presinde veya buharlı ütüyle pervaz parçalarının tersine yapıştırınız	Ø Kumaşın cinsine göre ütü ısını ayarlayınız.
Ø Yapıştırma sırasında teladan taşan kısımlar varsa regule ediniz.(düzeltiniz).	
Ø Firma ve beden etiketini telâ yapıştırılmış sağ arka pervaza ortalayarak dikiş.	
Ø Ön-arka pervazları yüz yüze kapatarak yan dikişlerini makinede birleştiriniz.	
Ø Yan dikiş paylarını ikiye açarak ütöleyiniz.	
Ø Pervazın alt kenarını overlokla temiz leyniz.	Ø Bel dikiş payına overlok çekmeyiniz.
Ø Hazırlanan bel pervazını açık yırtmaçlı etekle yüz yüze kapatınız Lişetlerin kumaşın yüzünde, pervaz ile etek arasında olduğunu kontrol ediniz.	Ø Yerleştirirken etek ile pervazın ön ortası ve yan dikişlerini çakıştırınız. Pervazı üste alınız.
Ø Pervazın kısa kenar dikiş payını (1cm) fermuar kenarından alta kıvrarak eteği makineye yerleştiriniz.	 Şekil 4.9 Ø Pervaz uçlarının temiz dönmesi için dikiş başında ve sonunda arka ortasının devamı olacak şekilde pervaz kenarlarını (eteği de içine alarak) alta kıvrınız.
Ø Arka ortasından başlayarak, pervazla etek belini 1cm ‘den birleştiriniz.	Ø Dikiş payını paralel kullanınız.
Ø Makine dikişine pervaz alt kenarından başlayarak girebildiği yere kadar dikiş. Pervaz kısa kenarı ile fermuarın dsikiş payını her iki tarafta makine dikişi ile tutturunuz.	 Şekil 4.10

Ø Pervazı ve astarı eteğin içinden çıkarınız. Dikiş paylarını pervaza yatırarak, pervazın bel hattına çima çekiniz. Çima çekerken lişetleri astara doğru yatırınız.	Ø Dikiş paylarını tutacak şekilde bele çekilen çima dikişi, eteğin kullanımında pervazın yüze dönmesini engeller.
Ø Pervazın alt kenarına astarla birlikte, overlok dikişinin dibinden makine çekiniz.	Ø Dikimde astarın kaymamasına dikkat ediniz.
Ø Lişetleri, aynı hizada belden 2cm içeri alarak pervaza pekiştirme dikişi ile tutturunuz.	
Ø Arka ortasında bel çima dikişinin altınaagraf yerleştirilerek dikişiniz.	Ø Bakınız "Agraf Dikim İşlemleri"
Ø İplikleri temizleyerek, ütöleyiniz. Dikim işlemlerini kontrol ediniz.	Ø Kalite niteliklerini dikkate alınız.
Ø Pervazla bel temizleme çalışmasının bir tekniği de; dikilerek hazırlanan astar bel pervaz genişliği kadar kesilerek, pervaz alt kenarına dikilir. Astarlı pervaz etekle yüz yüze yerleştirilerek dikilir. Ancak yukarıda anlatılan pervazla bel temizleme tekniği daha iyi sonuç vermektedir.	

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde, etekte kullanılan bel temizleme teknik çalışmaları ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz ya da arkadaşınızla değişerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	Evet	Hayır
Kemer telasını doğru olarak yapıştırdınız mı?		
Kemer kenarının kat ütüsünü tekniğe uygun yaptınız mı?		
Kemer genişliği form ütüsünü düzgün yaptınız mı?		
Kemer i eteğe doğru yerleştirdiniz mi?		
Kemerle bel temizleme işlemini tekniğe uygun olarak çalıştınız mı?		
Kemer çıkıntısını doğru tarafta bıraktınız mı?		
Kemerde ilik-düğme yerini tekniğe uygun olarak belirlediniz mi?		
Kemere kalite niteliklerine uygun olarak ilik açarak, düğme diktiniz mi?		
Kemer çalışmasını kalite niteliklerine uygun olarak kontrol etiniz mi?		
Pervaz parçasına telayı tam olarak yapıştırdınız mı?		
Pervazı yan dikişlerini düzgün diktiniz mi?		
Pervazı eteğe doğru yerleştirdiniz mi?		
Pervazla bel temizleme işlemini tekniğe uygun olarak yaptınız mı?		
Pervaz ütü makinesini doğru olarak çektiniz mi?		
Pervaza lişetleri doğru olarak yerleştirdiniz mi?		
Pervazlı etekte lişet dikimini tekniğe uygun yaptınız mı?		
Makine dikişlerini düzgün çektiniz mi?		
Pervaza tekniğine uygun olarakagraf diktiniz mi?		
Pervazla bel temizleme çalışmasını kalite niteliklerine uygun olarak kontrol etiniz mi?		
Zamanı iyi kullandınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine geri dönerek işlemleri tekrarlayınız.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ-1 CEVAP ANAHTARI

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

ÖĞRENME FAALİYETİ-2 CEVAP ANAHTARI

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

MODÜL DEĞERLENDİRME

- Ø El dikiş teknik çalışmaları
- Ø Etekte kullanılan yırtmaç teknik çalışmaları
- Ø Astar hazırlama teknik çalışmaları
- Ø Bel temizleme teknik çalışmaları

Faaliyetlerini, ölçme değerlendirme bölümünü başarıyla tamamladıysanız öğretmeninizle iletişim kurarak diğer modüle geçiniz.

KAYNAKÇA

- Ø LOKMANOĞLU Perihan, **Hazır Giyim ve Konfeksiyon Makineleri**, Bizim Büro Basımevi, Ankara.
- Ø TC MEB Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü, **Makine Bilgisi II**, 1992
- Ø TC MEB Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü, **Giyimde Ütüleme Teknikleri** METGE, 2002.
- Ø TC MEB Tekstil Tanıtım Modülü, MESEP, 2004, Ankara.
- Ø SEZER Handan, FERHAN Bilgin, Azize KAYAOĞLU, **Hazır Giyim Üretimi** Bizim Büro Basımevi, 2.Baskı, Ankara.
- Ø CİHANGİR Erbil, Tekstil/ Hazır Giyim Ürünleri İçin Bakım Talimatları, İTKİP, 2002.
- Ø TC MEB Kız Teknik Eğitim Öğretim Genel Müdürlüğü, **Giyime Giriş ve Giyimde Kullanılan Temel Dikişler**, METGE, Ankara, 2002.
- Ø Konfeksiyon Makineleri Kataloğu, TETAŞ
- Ø PAMUK Beyhan, **Temel Kalıp ve Dikim Uygulama Teknikleri** Turan Ofset, İstanbul.
- Ø T.C MEB Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü, **Tekstil Teknolojisi Uygulama**, İstanbul, 2003.
- Ø SARIOĞLU Zık Hatice, **Giysi Tasarımı PANTOLON I**, Turan Ofset, İstanbul
- Ø GÜDÜL Zeynep, Güler KARAKÜLLAH, **Giyim 1-2-3**, Milli Eğitim Basımevi Ankara, 1991.
- Ø Yrd. Doç. BAYRAKTAR Fatma, **Giyim**, Sim Matbaası, Ankara, 1993
- Ø Malkan Ütü Kataloğu
- Ø **Jüki Makine Katolağı**
- Ø ALTUNYUVA Sever, Şermin Kadın Giyimi Ve Temel Dikiş, Tisamat, 1988.
- Ø Ankara Singer Dikiş Ansiklopedisi, **1-3 Temel Dikiş Teknikleri, Pantolon Dikimi** Bir Numara Yayıncılık, İstanbul
- Ø Koca Fatma ve Koç Emine Temel Dikiş Teknikleri 1 Etek-Pantolon, Kök yayıncılık, Ankara, 2006.