

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKÎ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

GİYİM ÜRETİM TEKNOLOJİSİ

DÜZ DAR ETEK DİKİMİ - II

ANKARA 2007

Milli Eğitim Bakanlığı tarafından geliştirilen modüller;

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

İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR	ii
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ-1	3
1. DÜZ DAR ETEK KESİMİ	3
1.1. Model Analizinin Tanımı ve Amacı	3
1.2. Asgari Çalışma Talimatının Tanımı ve Amacı	3
1.3. Kalite Niteliklerinin Tanımı ve Amacı	3
1.4. Düz Dar Etek Model Analizi	4
1.5. Düz Dar Etek Asgari Çalışma Talimatları	5
1.6. Düz Dar Etek Kalite Nitelikleri	6
1.7. Düz Dar Etek Kesim İşlemleri	7
1.7.1. Kumaşı Kesime Hazırlama Teknikleri.....	7
UYGULAMA FAALİYETİ	8
1.7.2. Düz Dar Etek Kumaşını Kesime Hazırlama	9
1.7.3. Düz Dar Etek Kalıbını Kumaşa Yerleştirme.....	9
UYGULAMA FAALİYETİ	10
1.8. Astar ve Tela Kesimi.....	14
UYGULAMA FAALİYETİ	14
ÖĞRENME FAALİYETİ-2	16
2. DÜZ DAR ETEK DİKİMİ.....	16
2.1. Dikim Planının Tanımı ve Amacı	16
2.2. Düz Dar Etek Dikim Planı İşlemleri	17
2.3. Düz Dar Etek Dikim İşlemleri	18
2.3.1. Düz Dar Etekte Ara Ütü İşlemleri	18
2.3.3. Düz Dar Etek Üst Kumaş Dikimi	21
UYGULAMA FAALİYETİ	21
ÖĞRENME FAALİYETİ-3	34
3. DÜZ DAR ETEKTE SON ÜTÜ VE SON KONTROL.....	34
3.1. Son Ütünün Giysi Üretiminde Yeri ve Önemi	34
3.2. Düz Dar Etek Son Ütüleme İşlemleri.....	35
UYGULAMA FAALİYETİ	35
3.3. Ütü ile Düzeltilebilecek Hatalar.....	36
3.4. Duruş Formu Kontrolünün Amacı	36
3.5. Etek Duruş Formu Kontrol Yöntemleri	36
3.5.1. Manken Üzerinde Duruş Formu Kontrolü	36
3.5.2. Kişi Üzerinde Duruş Formu Kontrolü	36
3.6. Düz Dar Etek Son Kontrol İşlemleri.....	36
UYGULAMA FAALİYETİ	37
3.7. Kritikler Doğrultusunda Düzeltme İşlemleri.....	39
3.7.1. Kalıp Düzeltmeleri.....	39
3.7.2. Malzemede Değişiklik	39
3.7.3. Dikiş Tekniklerinde Değişiklik.....	39
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	41
MODÜL DEĞERLENDİRME	43
CEVAP ANAHTARLARI.....	44
KAYNAKÇA.....	45

AÇIKLAMALAR

KOD	542TGD005
ALAN	Giyim Üretim Teknolojileri
DAL/MESLEK	Alan Ortak Modülü
MODÜLÜN ADI	Düz Dar Etek Dikimi - II
MODÜLÜN TANIMI	Düz dar eteğin kesim, dikim, son ütü ve son kontrol işlemlerinin anlatıldığı bir öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/24
ÖN KOŞUL	'Düz Dar Etek Dikimi I' modülünü almış olmak
YETERLİK	Düz dar etek dikmek
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Uygun ortam sağlandığında tekniğe uygun olarak düz dar etek dikimi yapabileceksiniz. Amaçlar 1. Düz dar etek ana ve yardımcı malzemelerini tekniğe uygun olarak kesebileceksiniz. 2. Düz dar eteği tekniğe uygun dikebileceksiniz. 3. Düz dar eteğin son ütü ve son kontrolünü kalite niteliklerine uygun olarak yapabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAM VE DONANIMLARI	Düz dikiş makinesi, overlok, ütü, ütü masası, kumaş, astar, tela, makas, kalıp, toplu iğne, çizgi taşı, iplikler, etiket.
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Modülün içinde yer alan her öğrenme faaliyetinden sonra verilen ölçme araçları ile kendinizi değerlendireceksiniz. Modül sonunda, kazandığınız bilgi ve becerileri belirlemek amacıyla, öğretmeniniz tarafından hazırlanacak ölçme aracıyla değerlendirileceksiniz.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Giyinme insanların var olması ile başlayan ihtiyaçlarından biridir. İlk çağlarda örtünmek ve vücudunu doğanın etkisinden korumak için giyinen insan, tarih boyunca giysi ihtiyaçlarını farklı şekilde karşılamıştır. Yapılan arkeolojik çalışmalarda Kuzey Avrupa'da Taş Devrine ait olduğu anlaşılan deri giysiler bulunmuştur. Üzerine delikler açılan bu giysiler yine deri bağlar yardımıyla birleştirilmiştir. Kültür ve uygarlık seviyesinin ilerlemesi ile giyimde bazı değişiklikler olmuş, korunmak için giyinen insan zamanla farklı giyim çeşitleri oluşturmuştur.

Bu giyim çeşitlerinden biri de etektir. Etek, vücudun alt bölümüne giyilen değişik biçimlerdeki kadın giysisidir. Eteğin farklı model özelliği olan çeşitleri vardır. Ancak bu modülde değişik modellere temel oluşturan düz dar etek ile ilgili bilgilere yer verilmiştir.

Düz Dar Etek Dikimi I modülünde etek dikiminde uygulanan teknik çalışmaları ve bunlarla ilgili teorik bilgileri aldınız. Düz Dar Etek Dikimi II modülünde ise eteğinizin ana ve yardımcı malzemelerinin kesimi, dikimi ile son ütü-son kontrol işlemlerini bulacaksınız. Tüm önerileri de dikkate alarak çalıştığımızda kaliteli bir ürün elde ederek, üretim yapmanın zevkine varacaksınız.



ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

Bu faaliyette kazanacağınız bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında düz dar etek ana ve yardımcı malzemelerini tekniğe uygun bir şekilde kesebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Düz kumaşlarda pastal resmi hazırlarken dikkat edilecek noktaları araştırınız. Bilgilerinizi arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. DÜZ DAR ETEK KESİMİ

1.1. Model Analizinin Tanımı ve Amacı

Model analizi: Giysinin teknik çiziminin ve model tanımlamasının yapıldığı, giysinin kaç parçadan oluştuğu ve malzeme örneklerini gösteren formdur. Bu form ile giysiyi dikecek kişi, model ile ilgili tüm bilgileri bir arada görerek çalışmalarını sürdürür.

1.2. Asgari Çalışma Talimatının Tanımı ve Amacı

Asgari Çalışma Talimatı: Bir ürünün mümkün olduğunca aynı kalite düzeyinde üretilmesi için yol gösteren yönergelerdir. Üretimin idaresi bu talimatlara bağlıdır.

Bu talimatlar satın alma, model hazırlama, imalat ve satış vb. bütün bölümlerde kalite emniyetini sağlamak için alfabetik olarak düzenlenmiştir. Asgari çalışma talimatları firmada üretilen tüm parçalar için geçerlidir. Üretimde istenen değişiklikler üretim planlama bölümü ve üretim yönetimi bölümlerinin birlikte kararı ile yapılarak asgari çalışma talimatlarına yansıtılır. İlgili birimlere iletilir.

1.3. Kalite Niteliklerinin Tanımı ve Amacı

Kalite nitelikleri formunda dikişlerin ya da ürün üzerinde yapılan çalışmaların olması gereken ölçüleri ve toleransları verilir. Bu formdaki ölçülere göre ürünlerin kalite kontrolü yapılır.

1.4. Düz Dar Etek Model Analizi

MODEL ANALİZİ				
FİRMA ADI:		BEDEN NO: 40		İŞ NO:
ÜRÜN: Düz Dar Etek (Astarlı)		TARİH:		SAYFA NO:
SEZON:				
1	Kalça Düşüklüğü	20	PARÇA LİSTESİ	
2	Etek Boyu	60	Kumaş	Astar
3	1/2 Bel Genişliği	37	-Ön:1	-Ön:1
4	1/2 Kalça Genişliği	49	-Arka:2	-Arka:2
5	1/2 Etek Boyu Genişliği	49	-Kemer:1	-Kemer:1
6	Fermuar Boyu	18	Alınacak Malzemeler Ø 18 cm' lik fermuar Ø Bir düğme Ø Beden etiketi	
7	Yırtmaç Boyu	18		
8	Ön Pens Boyu	8		
9	Arka Pens Boyu	13		
10	Kemer Genişliği	3		
Ø Ölçüler cm cinsinden verilmiştir.				
GRAFİK ÇİZİM			MODEL ANALİZİ	
			Ø Ön etek tek parça Ø Arka orta 18 cm' lik fermuar Ø Yırtmaç boyu:18 cm Ø Kemerin bitmişi 3cm, 2 cm alt çıkıntı Ø Kemer telalı Ø Düğme çapı 1, cm Ø İlik 1,5 cm	
			Dikiş Payları	
			Ø Kapama payı:1 cm Ø Kıvrırma payı:3cm Ø Yırtmaç boyu:3 cm	
MALZEME ÖRNEKLERİ				
Kumaş Örneği	Astar Örneği	Tela Örneği	Düğme Örneği	İplik

1.5. Düz Dar Etek Asgari Çalışma Talimatları

Dikişler

1. Dikiş payları 10 mm'dir. En az 7 mm olabilir.
2. Dikiş sıklığı kumaşta 1cm'de 5 batış, astarda 1 cm'de 4 batış olmalıdır.
3. Bütün dikiş başlangıcı ve sonlarında sağlamlaştırma dikişi yapılmalıdır.
4. Düzgün bir dikiş için kumaşa uygun iğne seçilmelidir.
5. Kareli ve çizgili kumaşların dikimde yan dikişlerde karelerin ve çizgilerin birbirini takip etmesi sağlanmalıdır.
6. Fermuar, kemer vb. üst dikişlerde iplik kopması olmadan dikiş tamamlanmalıdır.

Fermuar

Fermuar giysinin:

1. Modeline,
2. Uzunluğuna,
3. Rengine, uygun olmalıdır.

Lişet

1. Lişetin uzunluğu 12 cm olmalıdır.
2. Etekte 2 lişet vardır. Bunlar eteğin bel yan dikişlerine yerleştirilir.
3. Lişetin rengi kumaşın rengine uygun olmalıdır.
4. Lişet kemerin içinde kenardan 1 cm aşağıdan sağlamlaştırılır.
5. Lişet astarı düz boy iplikten kesilir.
6. Lişet çift baskı dikişi ile dikilir.

Etiketler

1. Beden etiketi astar sol yan dikişine belden 4cm aşağıda yerleştirilir.

1.6. Düz Dar Etek Kalite Nitelikleri

Kalite nitelikleri				
Ürün : Etek				
İşlem Basamağı				
No	Kalite Niteliği	Model 1	Tolerans (mm)	
			Std (mm)	+
	Kemer genişliği	30	2	2
	Kemer alt çıkıntısı	20	1	2
	Kenarların eşitliği	30	1	2
	Fermuar dikişinin genişliği	5	1	1
	Fermuarın genel görünüşü	0	1	1
	Yırtmaç boyu uzunluğu	180	5	5
	Sağ ve sol yırtmaç boyu eşitliği	0	1	1
	Yan dikişlerin genişliği	10	1	1
	Arka orta dikiş genişliği	20	1	1
	Astar yan ve arka orta dikiş genişliği	10	1	1
	Fermuar dikişinin genişliği	10	2	1
	Sağlama boyu	5	1	1
	ØDikiş başlangıcı			
	ØDikiş sonu			
	Astarı eteğe yerleştirme	0	0	0
	Lişet boyu uzunluğu	120	1	2
	Lişetlerin yan dikişe takılması	0	1	1
	İlik yerinin uygunluğu	0	1	1
	İlik boyunun uygunluğu	15	1	1
	Düğme yerinin uygunluğu	0	1	1
	Etek kıvrırma payının düzgünlüğü	0	1	2
ÇALIŞAN		TARİH	SAYFA	
KONTROL EDİLDİ		TARİH	SONRAKİ SAYFA	

1.7. Düz Dar Etek Kesim İşlemleri

1.7.1. Kumaşı Kesime Hazırlama Teknikleri

Kumaşlar, dikilirken ve dikildikten sonra ütüleme ve yıkama sonucu çeker. Bazı kumaşların da dokumaları düzgün olmayabilir. Bu nedenle kumaşları kesmeden önce yüzey özelliğine göre kesime hazırlamak gerekir. Kumaşlar şu şekillerde kesime hazırlanır:

1. Islatarak kumaşı kesime hazırlama
2. Nemli bezle ütüyerek kumaşı kesime hazırlama
3. İplik yönünü düzelterek kumaşı kesime hazırlama
4. Kumaşı ütüyerek kesime hazırlama

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Islatarak Kumaşın Kesime Hazırlanması Provalı giyimde ve mefruşat dikiminde pamuklu kumaşlar ıslatılarak kesime hazırlanır.	
Kumaşın yüzü içte kalacak şekilde düz boy ipliği yönünde katlayınız.	
Ilık su dolu küvete kumaşı batırınız.	Kumaşın her tarafının ıslanmasını sağlayınız.
Kumaşı 15 dakika suda bekletiniz.	
Kumaşı sıkmadan sudan çıkarıp esnemeyecek şekilde asınız.	
Kumaş nemli iken tersinden, boy ipliği yönünde ütöleyiniz	Ütü ısısını kumaşa uygun ayarlayınız.
Buharla Ütüleyerek Kumaşın Kesime Hazırlanması Yıkamayan keten, ipekli ve yünlü kumaşlar buharla ütülenerek kesime hazırlanır.	
Kumaşı ütü masasına yerleştiriniz.	Ütü masasının temiz olmasına dikkat ediniz.
Buharlı ütü kullanınız.	Buharlı ütü altında teflon taban kullanınız.
Kumaşı boy iplik yönünde ütöleyiniz	Ütü ısısını ve buhar ayarını kumaşa uygun olarak ayarlayınız.
Kumaş çift en ise kumaş katını açmadan ütöleme yapınız.	
Kumaş Kenarını ya da İplik Yönünü Düzelterek Kesime Hazırlanması Kumaş katlarında farklılıkları olan ya da dokuma sonrası işlemlerle en ve boy ipliklerinde kayma olan kumaşlar için uygulanan yöntemdir.	
Kumaşın başındaki ve sonundaki eğrilikleri düzeltiniz.	
Kumaşı verevine esnetiniz.	
Boy ipliklerini yüz yüze getirerek iğneleyiniz.	
Kumaşı düzelterek düz boy iplik yönünde ütöleyiniz.	Ütü ısısını kumaşa uygun ayarlayınız.
Kumaşın Ütülenerek Kesime Hazırlanması İpekli vb. parlak kumaşlarda parlaklık özelliğinin ve apresinin bozulmaması için tercih edilen bir yöntemdir.	
Kumaşı boy iplik yönünde ikiye katlayınız.	Kumaşın yüzünü içe getiriniz.
Kumaşı ütü masasına yerleştiriniz.	
Kumaşı boy iplik yönünde ütöleyiniz.	Ütü ısısını kumaşa uygun ayarlayınız.
Diğer tarafını ütöleyiniz.	
Kumaşı açarak kat yerini ütöleyiniz.	

Yukarıda verilen kumaşı kesime hazırlama teknikleri terzilikte kullanılır. Hazır giyimde ise kesimden önce kumaşlar dinlendirilerek kesime hazırlanır. Eğer boy ipliklerinde hata var ise bunlar özel makineler yardımı ile düzeltilir.

1.7.2. Düz Dar Etek Kumaşını Kesime Hazırlama

Kumaşınızı özelliğine uygun olarak yukarıdaki tekniklerden biri ile (buharla ütölerek) kesime hazırlayınız.

1.7.3. Düz Dar Etek Kalıbını Kumaşa Yerleştirme

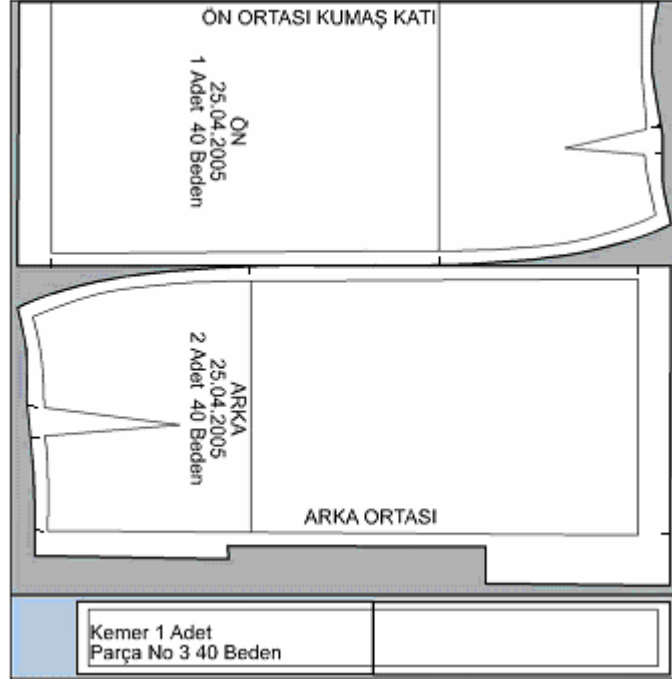
Kalıpları kumaşa yerleştirirken model ve kumaş özelliğinin yanı sıra kesim planı hazırlamada dikkat edilecek noktaların bilinmesi, kesimin sonucunu olumlu yönde etkiler. Bunlar:

- 1.Kumaşın düz boy iplik yönü
2. Desen, tüy (hav) yönü
3. Kumaşın dokuma özelliği
4. Kumaşın tek en ya da çift en oluşu
5. Kumaşın bir kenarını masanın kenarıyla karşılaştırılması
6. Kalıpların en ekonomik bir şekilde yerleştirilmesi

UYGULAMA FAALİYETİ

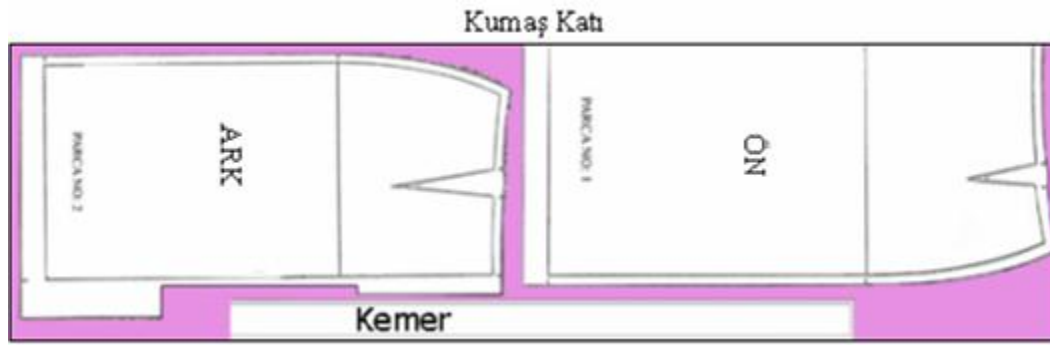
İşlem Basamakları	Öneriler
Tek ve Çift En Kumaşlarda Katlı Ende Kalıbı Kumaşa Yerleştirme Şablonların doğrudan kumaşa yerleştirilerek kesim planının hazırlaması işlemi numune ya da öğrenci çalışmaları vb. tekli kesimlerde uygulanan bir yöntemdir. Asortinin çok sayıda olduğu, katlı kesimler için hazırlanan kesim planlarında pastal kâğıdı üzerine çizim yapılır.	
Kumaşı boyuna ortadan ikiye katlayınız.	Model ve kumaş özelliğine göre kumaş enine katlanabilir. Desen ve tüy yönü olan kumaşlarda, kumaşı enine katlamayınız.
Kumaş kenarını, masa kenarı ile karşılaştırarak masaya seriniz.	
Tek / çift en kumaşta ön etek şablonunu ön ortası kumaş katı ve DBİ olacak şekilde yerleştiriniz.	Kalıbı kumaşa yerleştirirken verimlilik ilkesine göre çalışmaya dikkat ediniz.
Tek / çift en kumaşta arka etek şablonunu arka ortası dikişli ve DBİ olacak şekilde yerleştiriniz.	Kalıp sayısının tam olmasına, desen-tüy yönüne ve kalıbın düz boy iplik işaretlerinin kumaşla aynı yönde olmasına dikkat ediniz.
Tek / çift en kumaşta kemer şablonunu kumaş kenarını çıkararak ve DBİ olacak şekilde yerleştiriniz.	Verimlilik ilkesine dikkat ederek çalışınız.
Kalıpları kumaşa sabitleyerek etrafından çiziniz.	Sabitleme işleminde toplu iğne ya da ağırlıklar kullanınız. Çizim araçlarının ince uçlu olmasına ve leke bırakmamasına dikkat ediniz.
Astar kumaşını boyuna ortadan ikiye katlayarak masaya yerleştiriniz.	Katları kaydırmadan astar kenarlarını masa kenarı ile karşılaştırınız.
Astar üzerine, düz-dar etek astar şablonlarını kullanarak en ekonomik şekilde yerleştiriniz.	Ön ortasını KK ve DBİ, arka ortasını dikişli ve DBİ olarak yerleştiriniz.
Şablonları kumaşa sabitleyerek etrafından çiziniz.	Çizim araçlarının ince uçlu olmasına dikkat ediniz.
Telayı açık ende masaya yerleştiriniz.	Yapışkan tela kullanınız.
Kemer tela şablonunu telaya sabitleyerek etrafından çiziniz.	
Kalıbı kumaşa yerleştirme işlemlerini kontrol ediniz.	Parçaların tam olduğundan emin olunuz.

Çift En Kumaşa, Katlı Ende Kalıp Yerleştirme



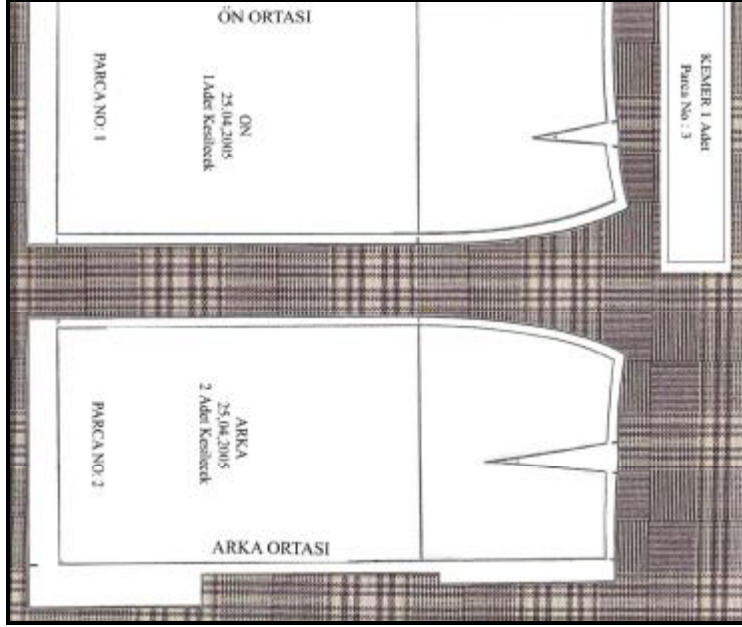
Şekil 1.1

Tek En Kumaşa, Katlı Ende Kalıp Yerleştirme



Şekil 1.2

Çift En Kareli Kumaşa, Katlı Ende Kalıp Yerleştirme



Şekil 1.3



Kareli kumaşlarda kalıplar kumaşa yerleştirilirken müşteri istekleri ve kalite kriterlerinde belirlenen noktalarda karelerin devam etmesi gerekir. Kare büyüklüğü ve desen raporu dikkate alınarak kumaşın açık ende ve kalıpların bel hattının aynı yönde yerleştirilmesi uygundur.

Tüy ve desen yönü olan kumaşlarda da desen ve tüy yönüne göre kalıpları aynı yönde yerleştirmeye dikkat edilmelidir.

1.7.4. Düz Dar Etek Kesimi

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Kumaş üzerine yerleştirilen şablonları kaldırınız.	İyi kesen kesim araçları kullanınız. Kesim sırasında dikkatli ve hassas çalışınız.
Çizgiler üzerinden kesiniz.	Kesimde çizgi dışına çıkmamaya özen gösteriniz.
Kumaş üzerine gereken işaretleri alınız.	Ön etekte bel ve etek ucunda ön ortası, arka ortasında fermuar açıklığı ve etek ucu yırtmaç boyu, arka orta ile etek ucunun kesiştiği yerde, yırtmaç payları, yan dikişlerde kalça düşüklüğü ve etek ucu kıvrım hattı, ön ve arka etekte pens genişliği ve pens boyu işaretlerini alınız.
Kesilen parçaları tasnif ediniz.	

UYGULAMA FAALİYETİ

1.8. Astar ve Tela Kesimi

İşlem Basamakları	Öneriler
Düz dar etek astarını, kumaş kesimindeki işlem basamaklarını takip ederek kesiniz.	Kesimde katları kaydırmamaya özen gösteriniz.
Telayı çizgilerinden kesiniz.	
Kesilen astar parçaları üzerine gereken işaretleri alınız.	Arka ortasında fermuar açıklığı ve etek ucu yırtmaç boyu, ön-arka etek yan dikişlerinde kalça düşüklüğü, ön ve arka etekte pens payı ve pens boyu, yan dikişlerde etek ucu kıvrım hattı işaretlerini alınız.
YAN DİKİŞLERE 1 CM'DEN FAZLA PAY VERİLDİĞİNDE ÇİT ATILIR!!!	
Kesilen parçaları tasnif ediniz.	

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde düz dar etek kesimi ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşınızla değiştirerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	Evet	Hayır
Düz dar etek model analizini doğru yaptınız mı?		
Düz dar etekte kullanılacak ana malzeme özelliklerini eksiksiz belirlediniz mi?		
Düz dar etek asgari çalışma talimatlarını eksiksiz hazırladınız mı?		
Düz dar etek kalite niteliklerini eksiksiz belirlediniz mi?		
Etek kumaşını tekniğe uygun kesime hazırladınız mı?		
Etek kalıplarını tekniğe uygun kumaşa yerleştirdiniz mi?		
Etek astarı ve tela kalıplarını tekniğe uygun kumaşa yerleştirdiniz mi?		
Düz dar etek kesimini tekniğe uygun olarak yaptınız mı?		
Düz dar etek astar ve tela kesimini tekniğe uygun yaptınız mı?		
Zamanı iyi kullandınız mı?		
TOPLAM		

DEĞERLENDİRME

Yaptığımız değerlendirme sonunda eksikleriniz varsa, öğrenme faaliyetinde ilgili konuya geri dönerek ilgili faaliyeti tekrarlayınız.

ÖĞRENME FAALİYETİ-2

AMAÇ

Bu faaliyette kazandığımız bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında düz dar etek dikimini tekniğe uygun yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Çevrenizde bulunan işyerlerinden etek dikiminin planlanmasına yönelik işlemleri araştırarak çalışmalarınızı sınıf içinde arkadaşlarınıza sununuz.

2. DÜZ DAR ETEK DİKİMİ

2.1. Dikim Planının Tanımı ve Amacı

Dikim planı, giysinin üretim sırasına uygun olarak hazırlanan işlem basamakları ile bu işlem basamaklarında kullanılan makineleri gösteren formdur. Modele uygun olarak hazırlanacak işlem basamaklarında her türlü ayrıntıya yer verilmeli, üretimi kolaylaştıracak, ürün kalitesini artıracak şekilde planlama yapılmalıdır.

Giysi parçaları üzerindeki işlemler tamamlanarak, parçadan bütüne doğru olacak şekilde dikim planı hazırlanmalıdır. Bu form dikkate alınarak üretimde kullanılacak makinelere göre bant oluşturulur. Dikim planının doğru ve eksiksiz bir şekilde hazırlanması, üretim sırasında çalışma yerlerinde bekleme ya da birikme olmaması bakımından önem taşır.

2.2. Düz Dar Etek Dikim Planı İşlemleri

DİKİM PLANI				
Ürün: Düz Dar Etek (Astarlı)		Tarih:		
Hazırlayan:		Sezon:		
Üretim sıra no	Akış basamakları	Çalışma aracı	Ön görülen Zaman	Ölçülen zaman
1	Kemere tela yapıştırma	Ütü		
2	Kemer form ütüsü	Ütü		
	Ön-arka etekte penslerin dikimi	DSM		
4	Parçaların kenar temizliği	3ip.OVL.		
5	Arka orta dikimi	DSM		
6	Etek sağ yan dikişe etiket yerleştirme	El Çalışması		
7	Yırtmaç kenar dikimi	DSM		
8	Yırtmaç üst dikişi	DSM		
9	Arka ortası, pens ve yırtmaç ütüsü	Ütü		
10	Fermuar dikimi	DSM-FA		
11	Etek yan dikişlerinin kapatılması	DSM		
12	Lişet dikimi	DSM		
13	Astarda pens dikimi	DSM		
14	Astarda arka ortası dikimi	DSM		
15	Astar bel ve etek ucu yırtmaç çalışması	DSM		
16	Astar yan dikişlerinin dikimi	DSM		
17	Astarda dikiş paylarının kenar temizliği	3ip.OVL.		
18	Astar etek ucu dikimi	DSM		
19	Astarın bele, lişetin yan dikişe yerleştirilmesi	El Çalışması		
20	Bele yardımcı dikiş yapılması	DSM		
21	Kemerin eteğe yerleştirilmesi ve dikimi	DSM		
22	Kemer kısa kenarlarının dikimi	DSM		
23	Kemer üst dikişi	DSM		
24	Kemere ilik açma	İlik Ot.		
25	Kemere düğme dikme	Düğme Ot.		
26	Etek baskısının yapılması	E.B.M.		
27	İpliklerinin temizlenmesi	El Çalışması		
28	Son ütü	Ütü		
29	Kalite kontrol	Kalite nitelikleri tablosu		
30	Paketleme			

2.3. Düz Dar Etek Dikim İşlemleri

2.3.1. Düz Dar Etekte Ara Ütü İşlemleri

Hazır giyim üretiminde dikim işlemleri arasında yapılan giysiyi daha sonraki işlemlerine hazırlayan ütüleme işlemine ara ütü denilmektedir.

Ara ütülemede genellikle el ütöleri ve buharlı ütöler kullanılır. Bu ütöler küçük parçaların ve astarın ütölenmesinde kullanılır.

Ara ütüleme farklı amaçlarla yapılır. Bunlar:

Dikiş Açma: Ara ütü işlemlerinden biri dikiş açmadır. Ürün bitmeden dikişler açılarak sonraki işlemlerin daha düzgün çalışmasını sağlar. Dikiş açma işlemlerinde buharlı el ütöleri ile vakumlu ve ısıtmalı ütö masaları birlikte kullanılır. Örneğin, etekte kemer dikiminden önce yan dikişler açılarak ütölenir. Böylece eteğin daha net olması sağlanır.

Biçim Verme: Bazı giysilerin dikim işlemi bitmeden form verilmesi gerekir. Bu formlar ara presler kullanılarak yapılır.

Yüzey Düzgünleştirme: Parçalarda oluşan kırışıklıkların giderilmesi için yapılan ara ütü işlemine denir.

Kenarları Kıvrırma: Etek ucu, kol ağzı gibi kenarların kıvrılması işlemleri de ara ütü işlemidir.

Tela yapıştırma: Giysilerin telalanacak olan parçaları kesimden hemen sonra ayrılarak tasnif edilir. Dikime geçmeden önce veya model özelliğine göre dikim esnasında telalanmak üzere ütüye gönderilir.

2.3.2. Tela Yapıştırma Yöntemleri

Tela yapıştırma yöntemlerinin yanı sıra tela yapıştırmada dikkat edilecek noktaların da bilinmesi gerekir. Bunlar:

Kumaşa uygun tela seçilmelidir.

Tela, kumaştan 0,5 cm küçük olmalı dışarı taşmamalıdır.

Ütü ısısı kumaşa ve telaya uygun olarak ayarlanmalıdır. Aksi takdirde düşük ısıda yapıştırıcı madde yeterli ölçüde yumuşamaz ve tela kumaşa yapışmaz. Çok yüksek ısıda ise yapıştırıcı madde kumaşa akar veya kumaşın yüzüne çıkabilir.

Ütüleme basıncına dikkat edilmelidir. Çok yüksek ütü basıncında sıvı halde olan yapıştırıcı madde, kumaşın yüzüne çıkabilir. Çok düşük ütü basıncında ise tela yapışmaz.

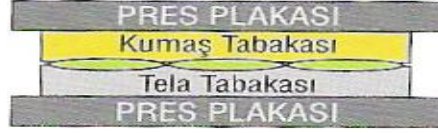
Tela yapıştırmada süre de önemlidir. Çok kısa veya çok uzun ütüleme süreleri yanlış bir sonuca neden olur.

Tela yapıştırıldıktan sonra soğumaya bırakılmalıdır. Böylece ütülemede verilen formun bozulması engellenir.

Tela yapıştırma yöntemleri:

Düzenli Yapıştırma

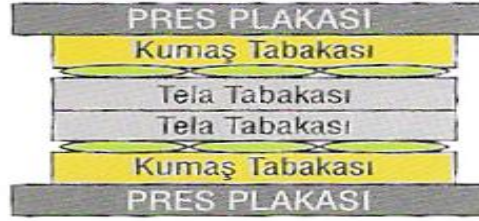
Asimetrik modellerde uygulanan tek kat tela yapıştırma yöntemidir. Bu yöntemde sıcaklık ve basınç dağılımı diğer yöntemlere göre daha iyidir. Bu nedenle daha iyi yapışma sağlanır. Ancak daha fazla çalışma süresi gerektiren bir yöntemdir.



Şekil 2.1

İç Sandviç Yapıştırma

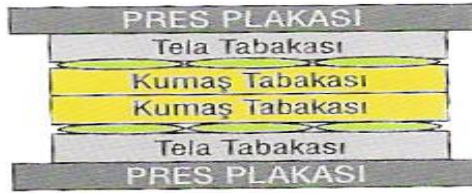
Bu yöntemde iki kat tela, yapışkanlı yüzleri dışta kalacak şekilde üst üste yerleştirilir. Yapışkan yüzlerine kumaş yerleştirilerek ütülenir. Bu yöntem daha az çalışma süresi gerektirir.



Şekil 2.2

Dış Sandviç Yöntemi

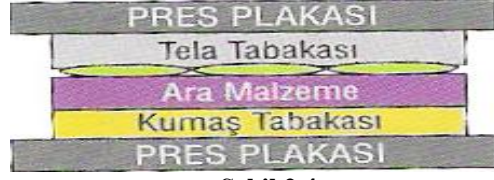
Bu yöntemde ise iç sandviç yönteminin tersi uygulanmaktadır. Tela dışta, kumaş ise içe yerleştirilerek ütülenir. Bu yöntem de daha az çalışma süresi gerektiren bir yöntemdir.



Şekil 2.3

Çift Kat Yapıştırma

Tek kat kumaşa iki kat telanın yapıştırıldığı yöntemdir. Telanın biri enden, diğeri ise boydan kesilir. Böylece yüzeyin esnemesi önlenmiş olur.





Şekil 2.4



Çerçevesel Yapıştırma

Çok ince ve transparan kumaşlarda yapışkan maddenin kumaşın dış yüzeyine çıkmasını önlemek için tela ile kumaş arasında ara malzeme yerleştirilir. Bu yönteme ise "Çerçevesel Yapıştırma" denir.

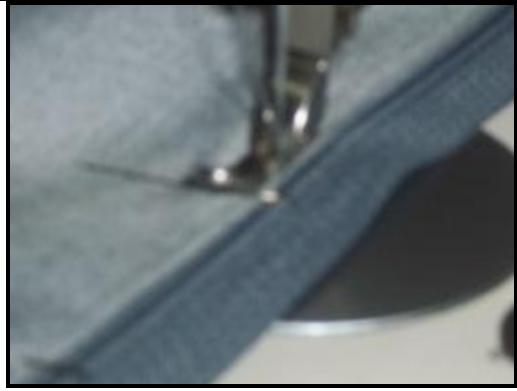
UYGULAMA FAALİYETİ

2.3.3. Düz Dar Etek Üst Kumaş Dikimi

İşlem Basamakları	Öneriler
Kemer Hazırlama Ütüleme ortamını hazırlayınız.	Etek için dokuma yapışkan tela kullanabilirsiniz.
Ütü ısını kumaş özelliği ve telaya göre ayarlayınız.	
Kemerin tersine, kesmiş olduğunuz telayı yerleştiriniz	
Telanın yapışkan yüzünü kumaşın tersine yerleştiriniz.	Ütü, malzeme temizlik ve bakımına özen gösteriniz.
 <p>Düz boy iplik yönünde ütüyerek telayı yapıştırınız.</p>	Ütünün altına taban yerleştirerek ya da kağıt kullanarak tela yapıştırınız.
 <p>Kemerin bir uzun kenarını 1 cm'den içe doğru kıvrarak ütü ile kırınız.</p>	Ütü yaparken güvenlik kurallarına uyunuz.

	<p>Kemerin her noktasında ölçünün eşit olmasına dikkat ediniz.</p>
<p>Kemeri orta çizgisinden ütü ile kıvrınız.</p> <p>Kenar Temizleme Ön etek parçasının yan dikişlerini 3 iplik overlok ile temizleyiniz.</p>	<p>Overlok dikiş ayarını kumaşınıza göre yapınız.</p>
	<p>Overlok ayarını kontrol ediniz.</p> <p>Overlok çekerken kumaşı, makineye kaptırmamaya dikkat ediniz.</p>
<p>Arka eteğin arka ortası, yırtmaç kenarı ve yan dikişlerini 3 iplik overlok ile temizleyiniz.</p>	

<p>Tek Taraflı Fermuar Çalışma Fermuar ve yırtmaç açıklığı bırakarak arka ortasını dikişiniz.</p> 	<p>Dikişlerin başlangıç ve bitiş noktalarında sağlamlaştırma yapınız.</p>
<p>Ön ve arka eteğin pens dikimini yapınız.</p>	<p>Makine çekmeye pensin geniş kenarından başlayınız ve sağlamlaştırma yapınız.. Pens ucunu sağlamlaştırma yapmadan iplik burakınız.</p>
<p>Fermuar ve etek ucu yırtmaç yerini işaretlerinden kırarak, arka orta dikişini ikiye açarak ütöleyiniz.</p>	<p>Dikiş payı izlerinin oluşmamasına dikkat ediniz.</p>
 <p>Pensleri ütöleyiniz.</p>	<p>Ütüleme için bakınız “Düz Dar Etek Dikimi I” modülü.</p>
<p>Fermuarı, sağ parçanın arka orta ütü izine gelecek şekilde yerleştiriniz</p>	<p>Makineye fermuar ayağı takınız.</p>

	<p>Dikiş yarıdan başlayıp aşağıda bitiriniz. Dikişin kalite niteliklerine uygun olmasına dikkat ediniz. Fermuarın başlangıç noktasını dikkatli yerleştiriniz.</p>
<p>Fermuar ayağı ile ĉıma dikişi yapınız.</p>	
<p>Fermuarı kapatınız.</p>	<p>Düzgün dikiş dikmeye özen gösteriniz.</p>
	
<p>Sol parça sağın üzerine gelecek şekilde yerleştirip 0,8-1 cm'den gaze dikişi yapınız</p>	
<p>Köşe dikişini fermuar aĉıklıđı hizasında dönerek tamamlayınız.</p>	
<p>Etek Ucunda Kapalı Yırtmaĉ Dikimi Sol yırtmaĉ payını iĉe kıvrınız.</p>	<p>Fermuar ve yırtmacın aynı yönde olmasına dikkat ediniz.</p>
<p>Sağ yırtmaĉ kenarındaki dikiş payını yırtmaĉ boyunun 2-3 cm üstünden dikişe kadar ĉıtlatınız.</p>	<p>ĉıt atarken dikkatli olunuz.</p>
<p>Sağ yırtmaĉ kenarını 1 cm' den iĉe kıvrarak ĉıma dikişi yapınız.</p>	<p>Dikişlerin düzgün olmasına özen gösteriniz.</p>



Yırtmacın başlangıcına üst dikiş yapınız.

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde dikim planı hazırlama ve düz dar etek üst kumaş dikimi ile ilgili olarak yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşınızla değiştirerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	Evet	Hayır
Düz dar etek dikim planını eksiksiz hazırladınız mı?		
Ütü ısısını kumaşa uygun ayarladınız mı?		
Kemeri tekniğe uygun hazırladınız mı?		
Etek kenar temizleme işlemlerini doğru yaptınız mı?		
Makinenin dikiş ayarını AÇT'lere uygun yaptınız mı?		
Arka orta dikişini ve pensleri tekniğine uygun diktiniz mi?		
Arka orta dikişini ve pensleri tekniğine uygun ütülediniz mi?		
Fermuar yönünü yırtmaç yönüne göre belirlediniz mi?		
Tek taraflı fermuarı tekniğine uygun çalıştınız mı?		
Etek ucu kapalı yırtmacını tekniğine uygun çalıştınız mı?		
Üst kumaş ara ütüleme işlemlerini tekniğine uygun yaptınız mı?		
Temiz ve düzenli çalıştınız mı?		
Dikim işlemlerini, dikim planı sırasına uygun yaptınız mı?		
Verilen sürede çalışmalarınızı tamamladınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa, öğrenme faaliyetinde ilgili konuya geri dönerek ilgili faaliyeti tekrarlayınız.

2.3.4. Düz Dar Etek Astar Dikimi

Etekte Astarlamanın Önemi

- Ø Eteğe temiz bir görünüm kazandırmak
- Ø Eteğin dayanıklılığını artırmak
- Ø Kumaşın esnemesini önlemek
- Ø Eteğin formunu korumak
- Ø Düşüşleri daha net ve güzel göstermek

Etek Astar Kumaşında Aranılan Özellikler

- Ø Astarın rengi kumaşın rengine uygun olmalıdır.
- Ø Astar, etek kumaşından daha yumuşak ve ince olmalıdır.
- Ø Astar elektriklenmeyen türde olmalıdır.
- Ø Teri emmesi ve hava geçirilmesi açısından doğal liflerden üretilen astarlar tercih edilmelidir.
- Ø Kolay temizlenebilmelidir.
- Ø Astar üst kumaşla uyumlu olmalıdır. Örneğin, sentetik bir kumaşa pamuklu astar kullanılmamalıdır.
- Ø Astarın rengi solmamalıdır.

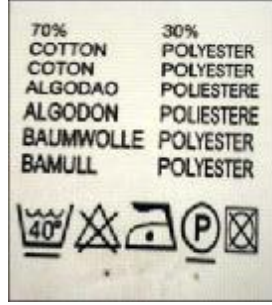
Etekte Kullanılan Etiketler

Beden etiketleri: Etekte kullanılan etiketler dikim sırasında astara tutturulabileceği gibi kemere de yerleştirilebilir. Beden etiketleri 36-38-40 bedenler olarak, 1-2-3 ya da S-M-L bedenlerle ifade edilir.



Şekil 2.5

Kullanma talimatı: Etiketlerinde ise yıkama, ütüleme, kurutma gibi bakım işlemlerinin nasıl yapılacağı gösterilir. Beden etiketinin yanına tutturulur. Bu bakım işaretleri ve anlamları için bakınız “Tekstil Lifleri modülü”.



Şekil 2.6



Firma etiketi : Firmanın isminin olduğu etikettir. Bu etiket etekte kemere dikilir.



Şekil 2.7

- ✓ Tüm etiket çeşitleri dokuma, baskı, yapışkan, kağıt, karton ya da plastik olabilir.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Dikiş adımlarını astara uygun ayarlayınız.	Etek asgari çalışma talimatlarını dikkate alınız.
Astar Dikimi  Astar penslerini kırarak ütöleyiniz ya da dikişiniz.	İplik ve makine iğnesini astara uygun kalınlıkta seçiniz.
 Yırtmaç ve fermuar açıklığını bırakarak astarın arka ortasını dikişiniz.	
Arka ortasında kapalı baskı dikişi ile fermuar ve etek ucu yırtmacını çalışınız.	
Etiketleri AÇT'daki yerine yerleştirerek geçici bir dikişle tutturunuz.	
Ön ve arka etek astarını yüz yüze kapatarak yan dikişlerini dikişiniz.	Yan dikiş katlarını kaydırmaya özen gösteriniz.
Yan dikişleri overlok ile temizleyiniz.	Kumaşı overloğa kaptırmayınız.
Astar yan dikişlerini arka eteğe yatırarak ütöleyiniz.	
Etek ucunu kıvrarak makinede kapalı baskı dikişi yapınız.	Makinede kapalı baskı dikişi için bakınız "Düz Dar Etek Dikimi I" modülü.
Lişeti astardan keserek, çift baskı dikişiyle hazırlayınız.	Lişet hazırlama işlemleri için bakınız: "Düz Dar Etek Dikimi I" modülü.
Astarı ütöleyiniz.	Ütü ısını astara göre ayarlayınız.





2.3.5. Düz Dar Etek Montajı

Astarı Eteğe Yerleştirmede Dikkat Edilecek Noktalar:

- Ø Kumaşın tersi ile astarın tersi üst üste gelmelidir.
- Ø Kumaş ve astarın ön ortası, arka ortası, yan dikişi üst üste gelmelidir.
- Ø Arka ortasının fermuara takılmamasına dikkat edilmelidir.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Ön ve arka eteği yüz yüze kapatarak yan dikişlerini 1cm'den dikişiniz.	Yan dikişte katların kaymamasına ve çıt işaretlerini çakıştırmaya dikkat ediniz.
Etek ucunu overlok ile temizleyiniz.	
Etek ucunu kıvrarak ütöleyiniz.	Ya da etek ucuna şerit tela yapıştırınız.
	
Etek ucunu elde baskı dikişi ile ya da yapıştırıcı bant kullanarak kapatınız.	Etek ucunu elde baskı dikişi ile ya da yapıştırıcı bant kullanarak kapatınız.
Dikiş payları birbirine bakacak şekilde astarı eteğe yerleştiriniz.	Özenli çalışınız.
	
Lişetleri astarın yan dikişlerine yerleştiriniz. Astarı bele yardımcı bir dikişe tutturunuz.	



	<p>Kemerin yerleşiminde düğme payını, fermuarın çima dikişinin olduğu tarafta bırakınız.</p>
	
	
	

Kemeri eteğin tersinden bele yerleştirerek dikiş yapınız.

Kemerin kısa kenarlarını dikiş yapınız.

Fazla payları keserek düzeltiniz.

Dikiş paylarını içeriye alarak kemerin üst bölümünü yerleştiriniz.

	
Kemere çima çekiniz. Kemerde ilik düğme yerini belirleyiniz.	
	Bk. Düz Dar Etek Dikimi 1 modülü
Kemere bir tarafı biritli ilik açınız. Kemere düğme dikişiniz.	Bk. Düz Dar Etek Dikimi 1 modülü
Dikim işlemlerini kontrol ediniz.	

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde astar dikimi ve düz dar etek montajı ile ilgili olarak yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşınızla değiştirerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	Evet	Hayır
Etiketi AÇT'lere uygun olarak astara yerleştirdiniz mi?		
Düz dar etek astarında bel yırtmaç çalışmasını tekniğine uygun yaptınız mı?		
Düz dar etek astarında etek ucu yırtmaç çalışmasını tekniğine uygun yaptınız mı?		
Astar dikim işlemlerini kalite niteliklerine uygun yaptınız mı?		
Astarda ara ütüleme işlemlerini tekniğine uygun yaptınız mı?		
Lişeti kalite niteliklerine uygun hazırladınız mı?		
Lişeti doğru yere yerleştirdiniz mi?		
Etek yan dikişlerini tekniğe uygun diktiniz mi?		
Üst kumaşta etek ucunu kalite niteliklerine uygun çalıştınız mı?		
Astarı ve lişetleri eteğe doğru yerleştirdiniz mi?		
Kemeri kalite niteliklerine uygun bele taktınız mı?		
Temiz ve düzenli çalıştınız mı?		
Dikim işlemlerini, dikim planı sırasına uygun yaptınız mı?		
Belirtilen sürede çalışmalarınızı tamamladınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonunda eksikleriniz varsa, öğrenme faaliyetinde ilgili konuya geri dönerek faaliyeti tekrarlayınız.

ÖĞRENME FAALİYETİ-3

AMAÇ

Bu faaliyette kazanacağınız bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında düz dar eteğin son ütü ve son kontrol işlemlerini kalite niteliklerine uygun yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Çevrenizdeki işyerlerinden eteğin ütülmesinde kullanılan makineleri araştırınız.

3. DÜZ DAR ETEKTE SON ÜTÜ VE SON KONTROL

3.1. Son Ütünün Giysi Üretiminde Yeri ve Önemi

Bitmiş ürünün ütülenmesi işlemine son ütü denir. Son ütülerde giysi forma uygun ütülenirken varsa basit hatalar düzeltilir. Son ütülerde model ve kumaş özelliği ile giysi çeşidinin özellikleri dikkate alınır.

Model Özelliğine Göre Ütüleme: Eteğin model özelliğine göre pilili, büzgülü ya da korsajlı oluşu ütüleme işlemlerini etkiler. Pilili eteklerde çift ütü izi olmayacak şekilde, pilinin tek bir çizgi ile ütülenmesi gerekir. Büzgülü eteklerde ütüleme, büzgülerin üzerinde pili katları oluşturmadan yapılmalıdır. Korsajlı modellerde kumaşı esnetmemeye ve DBİ doğrultusunda ütülmemeye dikkat edilmelidir.

Kumaş Özelliğine Göre Ütüleme: Örneğin kadife giysiler, buharlı ütü ile tersinden fazla basınç verilmeden ütülenir. Ancak kadife ütüsü yapılan zeminin yumuşak bir malzeme ile kaplanması ütülerde daha iyi sonuç verir.

Pişirilmiş nemli ipek 160 °C' de, ham ipek ise 130 °C'de ütülenmelidir. Kumaş yüzeyinde leke oluşmaması için nemlendirmek amacı ile su püskürtülmemelidir.

Keten ve pamuklu kumaşlar ütülenirken çok iyi nemlendirilmelidir. Kumaşlar nemli iken 220 °C'ye kadar ütülenebilir.

Yünlü kumaşlar nemli bez kullanılarak ya da buharlı ütü ile 160 °C'de ütülenir. Yün elastikiyetini kolay kaybedeceğinden ütüleme süresi kısa tutulmalıdır.


Giysi Çeşidine Göre Ütüleme: Tüm giysi türleri için özel ütüleme makineleri ve yöntemleri vardır. Pantolonlar ütülenirken iç dikiş ve yan dikiş üst üste getirilerek pantolon presine yerleştirilir ve ütülenir. Pres yok ise buharlı ütü ile boy iplik yönünde ütülenir. Ceket

ütüsünde omuzlar omuz presinde; beden, göğüs formundaki preste ütülenir. Kolları ütülemede ise kol tahtası kullanılır. Etek ütülemede ise buharlı ütüler kullanılır.

3.2. Düz Dar Etek Son Ütüleme İşlemleri

Düz dar etek son ütüsü aşağıdaki sıralama doğrultusunda yapılır.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Bitmiş ürün (düz dar etek), ütü ve dar paskala ya da etek tahtasını çalışma ortamında hazırlayınız.	Araç gereçleri çalışma ortamında eksiksiz hazırlayınız.
Ütü ısısını kumaşa göre ayarlayınız.	
	Astarda katların oluşmamasına özen gösteriniz. Ütü ile oluşan kat izlerini gidermenin kolay olmadığını unutmayınız.
Eteği etek tahtasına, bel hattından itibaren yerleştiriniz.	
Ön ve arka pensleri, bel hattından pens ucuna doğru ütöleyiniz.	Pens payı izlerinin kumaş yüzüne çıkmaması için ütüyü fazla bastırmayınız.
Kemeri ütöleyiniz.	
Eteği etek tahtasına, etek ucundan alarak yerleştiriniz.	Astarı dışarı alınız.
Arka orta dikişi yırtmaç ve fermuarı ütöleyiniz.	Kaliteli bir ütöleme için ütöleme sırasında ütölenen hattın biraz soğumasını bekleyiniz.
Yan dikişler ve eteğin düz yüzeylerini ütöleyiniz.	DBİ yönünde ütöleme yapınız.
Astar arka ortası ve yan dikişlerini ütöleyiniz.	
Astarın düz yüzeylerini ütöleyiniz.	
Ütöleme işlemlerini kontrol ediniz.	Kat oluşumu düzelterek ya da net olmayan ütö yerlerini yeniden ütöleyiniz.

3.3. Ütü ile Düzeltilebilecek Hatalar

Ütü ile dikiş büzölmeleri düzeltilebilir, esneyen yerler toparlanabilir. Küçük oranda ölçü bozuklukları düzeltilebilir.

3.4. Duruş Formu Kontrolünün Amacı

Duruş formu kontrolünün amacı, eteğin dikilen bedene uyumunu kontrol etmektir.

3.5. Etek Duruş Formu Kontrol Yöntemleri

3.5.1. Manken Üzerinde Duruş Formu Kontrolü

Etek dikildiği beden numarasına uygun mankene giydirilir. Bir problem yoksa kalıp aynen kullanılır. Formunda bir bozukluk var ise bunlar belirlenerek kalıpta düzeltme yapılır.


3.5.2. Kişi Üzerinde Duruş Formu Kontrolü

Etek seri üretim için çalışılmış ise dikilen bedende standart ölçülere sahip bir kişiye giydirilir. Bedene uyumu kontrol edilir. Bel, kalça, etek boyu ölçülerinin vücuda uygunluğuna bakılır. Problem varsa bunlar belirlenir ve düzeltmeye gidilir.

3.6. Düz Dar Etek Son Kontrol İşlemleri



UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Son kontrol işlemleri için bitmiş ürün (düz dar etek), canlı ya da cansız manken, masa mezüre, düz dar etek kalite nitelikleri ve AÇT'nı çalışma ortamında hazırlayınız.	
Düz Dar Eteğin Duruş Formu Kontrolü Giydirilen mankenden biraz uzaklaşarak eteğin duruş formu kontrol edilir.	
Düz dar eteği canlı ya da cansız mankene giydiriniz.	Eteği ölçülere uygun bir mankene giydiriniz.
Bel formunun ve kemer genişliğinin kalite niteliklerine uygunluğunu kontrol ediniz.	
Kalça hattında, kalça formu ve genişlik ölçüsünün uygunluğunu kontrol ediniz.	
Yan dikiş hatlarının düzgünlüğü kontrol ediniz.	
Fermuar ve etek ucunda yırtmaç boyunu kontrol ediniz.	
Fermuar dikişi ve etek ucu yırtmaç genişliğini kontrol ediniz.	
Ön ve arka etekte penslerin vücuda uygunluğu, yeri ve boyunu kontrol ediniz.	
Etek ucu genişliği ve etek boyunu kontrol ediniz.	
Ütü kontrolü yapınız.	
Düz Dar Etek Ölçü Kontrolü Ürün üzerinden alınan ölçüleri not ediniz. Ölçülerin siparişe ya da standart ölçü tablosuna ve kalite niteliklerine uygunluğunu daha sonra karşılaştırarak kontrol ediniz.	
Düz dar eteği fermuar ve etek ucu yırtmacını kapatarak düzgün bir şekilde masaya yerleştiriniz.	Ölçülerinin doğru alınabilmesi için sağlam mezüre kullanınız.
½ Bel ve ½ kemer boyu ölçüsünü alınız.	Ölçüler, etek gerdirilmeden mezüre ile alınır.
Kemer genişliği ve düğme yeri ölçülerini alınız.	
	Yırtmaç kapalı konumda olmalıdır. Yuvarlak yerlerde giysinin formuna göre ölçüm yapılır.
½ Kalça ölçüsünü alınız.	

½ etek ucu genişliği ölçüsünü alınız.	
Ön ve arka etekte pens boyu ölçülerini alınız.	
Fermuar dikiş genişliği ve boyu ölçülerini alınız.	
Etek ucu yırtmaç boyu, yırtmaç payı ve üst dikiş uzunluğu ölçülerini alınız.	
Etek ucu kıvrırma payı ölçüsünü alınız.	Kıvrırma payı ölçüsünü birkaç yerden alınız.
Astarda fermuar ve etek ucu yırtmaç boyu ölçülerini alınız.	
Astarın etek ucu kıvrırma payı ölçüsünü alınız.	
Dikilmiş bir eteğin (bel, kalça vb.) yuvarlak hatlarında doğru ölçü almanın yolu ½ ölçü almaktır. Ancak ölçü kontrolü için bu ölçülerin x2 olarak hesaplanması gerekir.	
Alınan ölçülerin uygunluğunu standart ölçü tablosu ile karşılaştırarak kontrol ediniz.	
Düz Dar Etekte Dikiş Kontrolü	
Düz dar eteğin dikiş kontrolü, numune ürüne göre veya sipariş şartlarında belirtilen kalite nitelikleri ile asgari çalışma talimatları doğrultusunda yapılır.	
Pekiştirme dikişleri ve uzunluğu, tam-yarım pekiştirmelerin yerlerini kontrol ediniz.	
Üst ve iç dikişlerin düzgünlüğü ile kalite niteliklerine uygunluğunu kontrol ediniz.	
Dikiş paylarının temizliğini kontrol ediniz.	
Kıvrırma payı ve tekniğinin kumaşa uygunluğunu kontrol ediniz.	
Astarın eteğe uygunluğunu kontrol ediniz.	
Üründe ipliklerin temizliğini kontrol ediniz.	
Kıvrırma payı ve tekniğinin kumaşa uygunluğunu kontrol ediniz.	
Yardımcı gereçlerin etek kumaşı ile uygunluğunu kontrol ediniz.	Düğme, fermuar ve telanın üst kumaşa uygunluğunu gözlemleyiniz.
Dikiş kontrol sonuçlarını not ediniz. Değerlendirme sonunda görülen olumsuzlukları düzeltecek önlemler alınız.	

3.7. Kritikler Doğrultusunda Düzeltme İşlemleri

3.7.1. Kalıp Düzeltmeleri

Etek canlı ya da cansız mankene giydirildikten sonra ölçü bozuklukları varsa ölçüye uygun olarak kalıpta düzeltme yapılır.

3.7.2. Malzemede Değişiklik

Ölçü problemlerinin dışında kumaş, astar, tela, iplik, fermuar ve düğme gibi malzemelerde renk kalınlık ya da menşey uyumsuzluğu olabilir. Kumaş, astar ve telanın menşeyi birbirine uymayabilir. Bu gibi durumlarda malzemede değişiklik yapılır.

3.7.3. Dikiş Tekniklerinde Değişiklik

Dikimde uygulanan dikiş tekniklerinin (Örneğin etek ucu baskı tekniği, fermuar çalışma tekniğinin vb) kumaşa uymaması halinde tekniklerde değişiklik yapılmalıdır.

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde düz dar etek son ütü ve son kontrol işlemleri ile ilgili olarak yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşınızla değiştirerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	Evet	Hayır
Etek için ütüleme ortamını eksiksiz hazırladınız mı?		
Düz dar etek kumaşına uygun ütü ısısını ayarladınız mı?		
Düz dar eteğin son ütüsünü işlem sırasına uygun yaptınız mı?		
Düz dar eteğin son ütüleme işlemlerini kalite niteliklerine uygun yaptınız mı?		
Düz dar eteğin duruş formu kontrolünü eksiksiz yaptınız mı?		
Düz dar eteğin ölçü kontrolünü tekniğe uygun yaptınız mı?		
Düz dar eteğin dikiş kontrolünü kalite niteliklerine uygun yaptınız mı?		
Ölçü bozukluklarını dikkate alarak kalıp düzeltmeleri yaptınız mı?		
Malzeme uyumsuzlukları varsa değişiklik yaparak giderdiniz mi?		
Kumaşla dikiş teknikleri arasında uyumsuzluk varsa uygun teknikler belirlediniz mi?		
Verilen sürede çalışmalarınızı tamamladınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonunda eksikleriniz varsa, öğrenme faaliyetinde ilgili konuya geri dönerek faaliyeti tekrarlayınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu modül ile kazandığımız bilgileri aşağıdaki soruları cevaplayarak değerlendiriniz.

ÖLÇME SORULARI

1. Aşağıdakilerden hangisi boyası çıkmayan pamuklu ve keten kumaşları kesime hazırlama tekniğidir?
A) Islatarak kumaşı kesime hazırlama
B) Nemli bezle ütüyerek kumaşı kesime hazırlama
C) İplik yönünü düzelterek kumaşı kesime hazırlama
D) Kumaşı ütüyerek kesime hazırlama
2. İplik yönleri bozulan kareli kumaşlar kesime nasıl hazırlanır?
A) Islatarak kumaşı kesime hazırlama
B) Nemli bezle ütüyerek kumaşı kesime hazırlama
C) İplik yönünü düzelterek kumaşı kesime hazırlama
D) Kumaşı ütüyerek kesime hazırlama
3. Giysinin teknik çizimini, parça sayısını ve malzeme örneklerini gösteren form aşağıdakilerden hangisidir?
A) Asgari çalışma talimatı
B) Model analizi
C) Dikim planı
D) Kalite nitelikleri
4. Asimetrik modellerde uygulanan tek kat tela yapıştırma yöntemi aşağıdakilerden hangisidir?
A) İç sandviç yapıştırma
B) Dış sandviç yapıştırma
C) Çerçevesiz yapıştırma
D) Düzenli yapıştırma
5. Aşağıdakilerden hangisi astar dikiminde dikkat edilecek noktalardan biridir?
A) İplik etek kumaşına uygun seçilmelidir.
B) Dikiş adımı etek kumaşına uygun olmalıdır.
C) Yan dikişler overlok ile temizleniyorsa, paylar önce ütü ile bir tarafa yatırılmalı, daha sonra paylara beraber overlok çekilmelidir.
D)Astarın arka ortası overlok ile temizlenmelidir.
6. Aşağıdakilerden hangisi ara ütü işlemi değildir?
A) Tela yapıştırma
B) Biçim verme
C) Dikiş açma
D) Kenarları kıvrırma

7. Aşağıdaki işaret ne anlama gelmektedir?



- A) Kuru temizleme yapılmaz.
B) Klorlama yapılmaz.
C) Kurutma makinesinde kurutulmaz.
D) Hiçbiri
8. Aşağıdakilerden hangisi ütülemede dikkat edilecek noktalardan biridir?
A) Ütü ısısı kumaş cinsine göre ayarlanmalıdır.
B) Kumaşın yüzünden ütü yapılmalıdır.
C) Ütüleme en iplik yönünde yapılmalıdır.
D) Ütü yapıldıktan sonra giysi hemen kaldırılmalıdır.
9. Nemli bez kullanılarak ya da buharlı ütü ile ütülenen kumaş türü aşağıdakilerden hangisidir?
A) İpek
B) Ketten
C) Pamuk
D) Yün
10. Etekte ütülenmesi gereken ilk yer neresidir?
A) Kemer
B) Astar
C) Pensler
D) Yan dikişler

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız.

MODÜL DEĞERLENDİRME

Bu modülü bitirebilmek için:

Öğrenme Faaliyeti 1- Düz Dar Etek Kesimi

Öğrenme Faaliyeti 2- Düz Dar Etek Dikimi

Öğrenme Faaliyeti 3- Düz Dar Etek Son Ütü ve Son Kontrol İşlemlerini ve Ölçme Değerlendirme bölümünü başarıyla tamamladıysanız öğretmeninizle iletişim kurarak diğer modüle geçiniz.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ - 3 CEVAP ANAHTARI

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

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız. Eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetinde ilgili konuya dönerek faaliyeti tekrarlayınız.

KAYNAKÇA

- Ø MEB KOMİSYON, **Tekstil Teknolojisi**, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul, 1996.
- Ø MEB KOMİSYON, **Tekstil Uygulama**, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul, 1994.
- Ø MURATOĞLU Yurdagül, Fatma Demir ŞENER, **Kadın Giysi Tasarımı-Etek**, Ya-Pa Yayın Pazarlama, İstanbul, 2002.
- Ø SEVER Şermin A, **Kadın Giyimi ve Temel Dikiş**, 1988.
- Ø 6. SEZER Handan, Ferhan BİLGİN, Azize KAYAOĞLU, **Hazır Giyim Üretimi**, Bizim Büro Basımevi, Ankara.
- Ø TAŞPINAR H.Cahit, **Hazır Giyimde Tela Seçme ve Kullanma**, İTKİB Eğitim Şubesi, İstanbul, 2003.
- Ø **İnternet Kaynakları**
- Ø www.baharetiket.com.tr
- Ø www.eco.com.
- Ø www.erbeyetiket.com
- Ø www.erenay.biz.com
- Ø www.sezgin.gen.tr