

T.C.  
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



# MEGEP

(MESLEKÎ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN  
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

**GİYİM ÜRETİM TEKNOLOJİSİ**

**TAYT-BODY ÜRETİMİ**

ANKARA 2006

Milli Eğitim Bakanlığı tarafından geliştirilen modüller;

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

# İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR .....	ii
GİRİŞ .....	1
ÖĞRENME FAALİYETİ-1 .....	3
1. TAYT- BODY KESİMİ .....	3
1.1. Model Analiz İşlemleri .....	4
1.2. Asgari Çalışma Talimatı Hazırlama İşlemleri .....	6
1.3. Kalite Niteliklerini Belirleme İşlemleri .....	7
1.4. Tayt Kesim İşlemleri .....	9
1.4.1. Kumaşı Kesime Hazırlama İşlemleri .....	9
1.4.2. Kalıbı Kumaşa Yerleştirme İşlemleri .....	9
UYGULAMA FAALİYETİ-1 .....	10
UYGULAMA FAALİYETİ-2 .....	11
1.5. Body Kesim İşlemleri .....	12
1.5.1. Kumaşı Kesime Hazırlama İşlemleri .....	12
1.5.2. Kalıbı Kumaşa Yerleştirme İşlemleri .....	12
UYGULAMA FAALİYETİ-3 .....	13
1.5.3. Body Kesim İşlemleri .....	14
UYGULAMA FAALİYETİ-4 .....	14
KONTROL LİSTESİ .....	15
ÖĞRENME FAALİYETİ-2 .....	16
2. TAYT DİKİMİ .....	16
2.1. Tayt Dikim Planı Hazırlama İşlemleri .....	16
2.2. Makine Parkı Belirleme İşlemleri .....	16
UYGULAMA FAALİYETİ .....	18
2.4. Tayt Son Ütüleme İşlemleri .....	20
2.5. Son Kontrol İşlemleri .....	20
KONTROL LİSTESİ .....	20
ÖĞRENME FAALİYETİ-3 .....	22
3. BODY DİKİMİ .....	22
3.1. Body Dikim Planı Hazırlama İşlemleri .....	22
3.2. Makine Parkı Belirleme İşlemleri .....	22
UYGULAMA FAALİYETİ-1 .....	24
3.3. Body Son Ütüleme İşlemleri .....	24
UYGULAMA FAALİYETİ-2 .....	25
3.4. Son Kontrol İşlemleri .....	26
KONTROL LİSTESİ .....	27
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME .....	28
CEVAP ANAHTARLARI .....	30
MODÜL DEĞERLENDİRME .....	31
KAYNAKÇA .....	32

## AÇIKLAMALAR

<b>KOD</b>	542TGD052
<b>ALAN</b>	Giyim Üretim Teknolojisi
<b>DAL/MESLEK</b>	Kadın Giyim Modelistliği, Hazır Giyim Model Makineci
<b>MODÜLÜN ADI</b>	Tayt –Body Üretimi
<b>MODÜLÜN TANIMI</b>	Bu modül, tayt–body kesimi, tayt ve body için ayrı ayrı pastal planı, tayt-body dikimi, son ütü ve son kontrol işlemlerinin anlatıldığı öğrenme materyalidir.
<b>SÜRE</b>	40/16
<b>ÖN KOŞUL</b>	“Tişört Üretimi ve Reçme” modüllerini başarmış olmak
<b>YETERLİK</b>	Tayt-Body Üretimi Yapmak
<b>MODÜLÜN AMACI</b>	<b>Genel Amaç</b> Bu modül ile gerekli ortam sağlandığında kalite niteliklerine uygun tayt-body dikimi yapabileceksiniz. <b>Amaçlar</b> <ul style="list-style-type: none"><li>➤ Tayt-body ana ve yardımcı malzemelerini kesim tekniğine uygun olarak kesebileceksiniz.</li><li>➤ Tayt üretimini tekniğe uygun olarak yapabileceksiniz</li><li>➤ Body üretimini tekniğe uygun olarak yapabileceksiniz</li></ul>
<b>EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI</b>	<b>Ortam:</b> Atölye <b>Donanım:</b> Düz sanayi dikişi makinesi, reçme makinesi, overlok makinesi, ütü, yuvarlak örme kumaş, dikiş ipliği, toplu iğne, çizgi taşı, cetvel, mezura, lastik, örnek tayt-body, kesim masası, kesim makası, lastik, aksesuarlar.
<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	Modülün içinde yer alan her faaliyetten sonra, verilen ölçme araçları ile kendinizi değerlendireceksiniz. Modül sonunda ise kazandığınız bilgi ve becerileri ölçmek amacıyla, öğretmeniniz tarafından hazırlanacak ölçme araçları ile değerlendirileceksiniz.

# GİRİŞ

## Sevgili Öğrenci,

Likralı kumaşların kullanılmaya başlanmasıyla birlikte vücudu saran giysilerin kullanımı oldukça fazlaşmıştır. Çünkü tayt ve body kullanıcıya rahat hareket imkanı sağlar. Tayt ve bodynin kullanışlı, sağlıklı, rahat ve ekonomik olması üretimini artırmaktadır. Çeşitli meslek gruplarında kullanılmakla birlikte, giysi içine (ceket hırka vb) giyilebilmesi nedeniyle de tercih edilmektedir. Talebin yoğun olması bu alanda yetişmiş eleman ihtiyacını da arttırmaktadır. Son yıllarda, modanın da etkisiyle yaşanan hızlı değişim, üretimde esnekliği ve çeşitliliği zorunlu hale getirmektedir. Sektörün ihtiyacı olan kalifiye elemanın özelliklerini kazandırmak amacıyla verilen modül sistemiyle, sizler de iş bulma şansınızı arttırmış olacaksınız.

Bu modülde tayt ve bodynin üretim tekniklerini öğreneceksiniz. Yuvarlak örme kumaş ile üretim yapmak, dokuma kumaşla üretim yapmaya nazaran daha kolay ve pratiktir. Siz de edindiğiniz bilgi ve becerilerle bu dalda iş bulma fırsatını yakalamış olacaksınız.



# ÖĞRENME FAALİYETİ-1

## AMAÇ

Öğrenme faaliyetinde kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda gerekli ortam sağlandığında; tayt-body ana ve yardımcı malzemelerini kesim tekniğine uygun kesebileceksiniz.

## ARAŞTIRMA

Tayt ve body üretiminde kullanılan yuvarlak örme kumaş çeşitlerini araştırarak katalog hazırlayınız.

## 1. TAYT- BODY KESİMİ

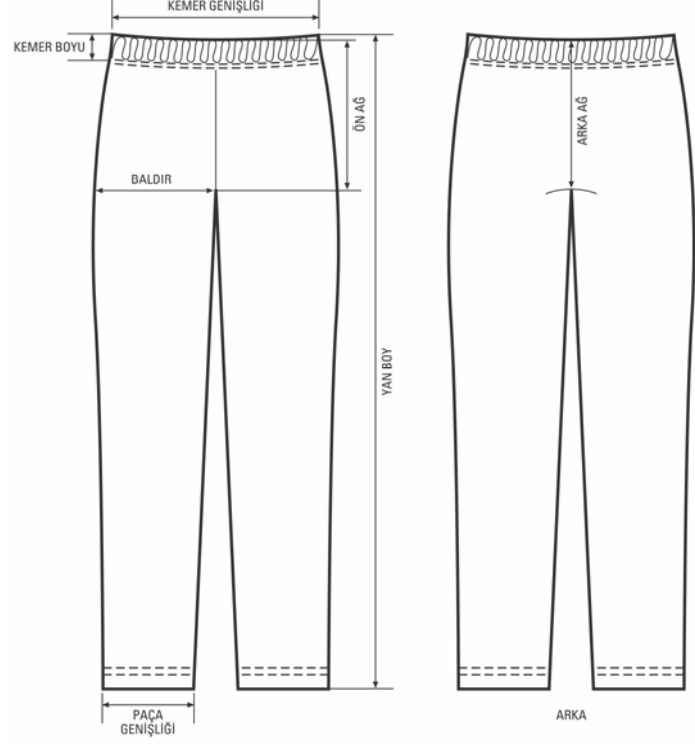
Tayt ve body vücudu saran giysiler olduğu için kumaşın likralı olması tercih nedenidir. Likralı kumaşlar esneme özelliğinden dolayı bedenin her hareketine uyum sağladığından rahat ve kullanışlıdır.

Tayt ve body üretiminde yaygın olarak kullanılan yuvarlak örme kumaş isimleri şunlardır:

**Ribana:** Kumaş yüzeyini oluşturan ters düz ilmeklerin yükseklik farkı oluşturmasıyla, oluklu görünüme sahip, enine oldukça esnek bir kumaştır. Likra ilavesiyle daha kullanışlı hale getirilmiştir.

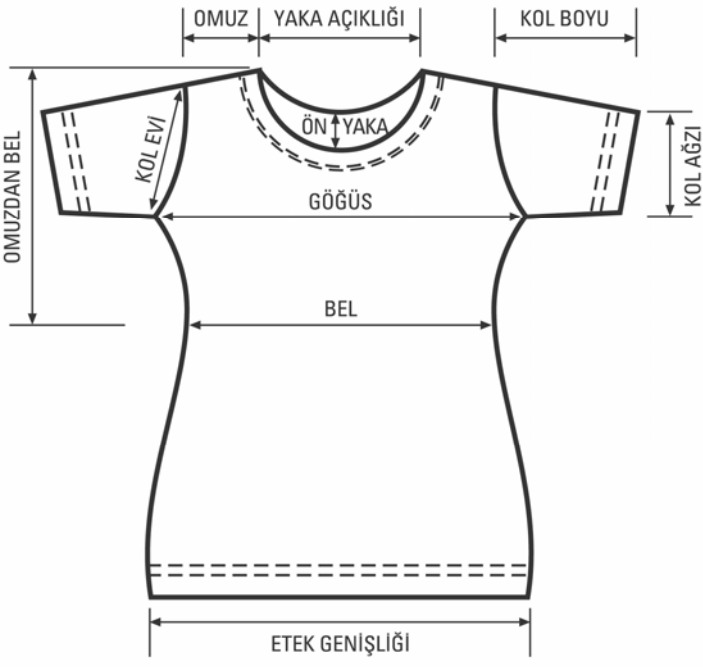
**Süprem:** En yaygın kullanılan temel örgü yüzeyidir. Ön ve arka yüzey görüntüleri birbirinden farklıdır. Esnek ve form sabitliği olmayan bir yüzeydir. Kenar kıvrımlarına ve may dönmesine açıktır. Genelde 30/1, 20/1, 30/2 ipliklerle örülür. Çoğunlukla hafif gramajlı yazlık giysilerde kullanılır. 30/2 ve daha kalın ipliklerden örülen kumaşlar kışlık giysilerde kullanılır. Genellikle pamuk ve benzeri kumaşlardan üretilir. (Bkz. Tekstil Yüzeyleri modülü)

## 1.1. Model Analiz İşlemleri

MODEL FÖYÜ	
ÜRÜN: TAYT	SEZON:
FORM:	HAZIRLAMA TARİHİ:
BEDEN NU:S	HAZIRLAYAN:
	SAYFA NU:
	<b>BİÇİM TANIMLAMA</b> <ul style="list-style-type: none"><li>➤ İç dikişler 4 iplik overlok yapılacak.</li><li>➤ Lastik uçları düz dikiş makinesinde birleştirilecek.</li><li>➤ Bel lastiği overlokta bel kısmına takılacak, reçmede kıvrılacak.</li><li>➤ Paça 2.5 cm'den reçmede kıvrılacak.</li></ul>
	<b>DİKİŞ PAYLARI</b> <ul style="list-style-type: none"><li>➤ Dikiş payı 0.7cm'dir.</li><li>➤ Paça kıvrırma payı 2.5 cm'dir.</li></ul>
<b>Parça Listesi</b> Tayt Kalıbı x 2	
<b>Alınacak Malzeme</b> <ul style="list-style-type: none"><li>-Lıkralı örme kumaş</li><li>-İplik (kumaş) renginde</li><li>-3 cm'lik lastik</li><li>-Etiket</li></ul>	<b>Malzeme Örnekleri</b>



## MODEL FÖYÜ

ÜRÜN: BODY	SEZON:
FORM:	HAZIRLAMA TARİHİ:
BEDEN NU:S	HAZIRLAYAN:
	SAYFA NU:
	<p><b>BİÇİM TANIMLAMA</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>➤ İç dikişler 4 iplik overlokla yapılacak.</li><li>➤ Omuzlara kendi kumaşından 1 cm'lik ekstrafor konulacak.</li><li>➤ Kol ağzı ve yaka 2.5 cm'den reçmede kıvrılacak.</li><li>➤ Yaka 1.5cm'den dar reçmede kıvrılacak.</li></ul> <p><b>DİKİŞ PAYLARI</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>➤ Dikiş payları 0.7 cm'dir.</li><li>➤ Kol ve etek kıvrım payları 2.5 cm'dir.</li><li>➤ Yaka kıvrım payı 1.5 cm'dir.</li></ul>
<b>Parça Listesi</b> Ön body kalıbı x 1    Arka body kalıbı x 1    Body kol kalıbı x 2	
<b>Alınacak Malzeme</b> -Lıkralı örme kumaş -İplik (kumaş rengine) -Yıkama talimatı -Etiket	<b>Malzeme Örnekleri</b>

## 1.2. Asgari Çalışma Talimatı Hazırlama İşlemleri

- Tayt
  - Birleştirme dikişlerinde 4 iplik overlok kullanılacaktır.
  - Lastik uçları düz dikiş makinesinde birleştirilecek.
  - Bel lastiği overlokta takılıp, kapama dikişi reçme makinesinde yapılacaktır.
  - Paça temizleme reçme dikiş makinesinde yapılacaktır.
  - Dikiş payı genişliği 7mm olmalıdır.
  - Dikiş sıklığı 1cm'de 5 batış dikiş olmalıdır.
  - Etiket düz dikiş mainesinde takılmalıdır.
  - Tayt formu vermek için buharla ütülenmelidir.
  
- Body
  - Omuz dikişlerinin esnememesi için overlok dikişi ile birlikte (kumaşın esnemeyen yönünden ekstrafor şeklinde) 1 cm genişliğinde kumaş parçası omuza takılır.
  - Birleştirme dikişlerinde 4 iplik overlok kullanılacaktır.
  - Etek, kol ve yaka kıvrımları reçme dikiş makinesinde yapılacaktır.
  - Birleştirme dikişlerinde 4 iplik overlok kullanılacaktır.
  - Dikiş payı genişliği 7mm olmalıdır.
  - Dikiş sıklığı 1cm'de 5 batış dikiş olmalıdır.
  - Body buharla ütülenmelidir.

### 1.3.Kalite Niteliklerini Belirleme İşlemleri

TAYT KALİTE ÖZELLİKLERİ						
ÜRÜN: Tayt						
Çalışma Aracı: 4 iplik overlok makinesi, düz sanayi makinesi, reçme makinesi.						
No	TANIMLAMA	STANDART cm	TOLERANSLAR mm		GERÇEKLEŞEN	
			+	-	+	-
1	Dikiş payı genişliği	0,7	1	1		
2	Lastik genişliği	3	1	1		
3	Reçme dikiş aralığı	0,5	1	1		
4	Paça kıvrırma genişliği	2,5	1	1		
5	Yan boy	87	10	10		
6	Ön ağ	25	10	10		
7	Arka ağ	28	10	10		
8	Bel genişliği 1/2	28	5	5		
9	Paça genişliği	10	0	0		
10	Baldır genişliği	23	5	5		
11	Gergin bel	49	10	10		

Ölçü kontrolleri model föyündeki ölçüm yerlerinden yapılır. Ölçü aracı doğru ve düzgün olmalıdır. Giysi düz zemine rahat bir şekilde serilerek ölçülmelidir.

Standart ölçüler, kalıp çıkartılmada kullanılan ölçülerdir. Diktiğiniz taytın ölçü tablosundaki ölçülerini tablonun standart sütununa taşıyınız.

**BODY KALİTE ÖZELLİKLERİ****ÜRÜN:** Body**Çalışma Aracı:** 4 iplik overlok makinesi, düz sanayi makinesi, reçme makinesi

Nu	TANIMLAMA	STANDART cm	TOLERANSLAR mm		GERÇEKLEŞEN	
			+	-	+	-
1	Dikiş payı genişliği	0,7	1	1		
2	Yaka reçme dikiş aralığı	0,3	0	0		
3	Reçme dikiş aralığı	0,5	0	0		
4	Etek ve kol kıvrırma genişliği	2,5	1	1		
5	Yaka kıvrırma genişliği	1,5	1	1		
6	Omuzdan boy	60	10	10		
7	Göğüs 1/2	39	10	10		
8	Yaka açıklığı	16	5	5		
9	Kol boyu	14,5	5	5		
10	Kol evi	16	5	5		
11	Kol ağzı	12	5	5		
12	Omuzdan bel düşüklüğü	34	10	10		
13	Bel genişliği 1/2	31	10	10		
14	Etek genişliği 1/2	39	10	10		
15	Omuz	8,5	5	5		
16	Ön yaka düşüklüğü	7	5	5		
17	Gergin yaka 1/2	29	10	10		

Ölçü kontrolleri model föyündeki ölçüm yerlerinden yapılır. Ölçü aracı doğru ve düzgün olmalıdır. Giysi düz zemine rahat bir şekilde serilerek ölçülmelidir.

Standart ölçüler, kalıp çıkartılmada kullanılan ölçülerdir. Diktiğiniz bodynin ölçü tablosundaki ölçülerini tablonun standart sütununa taşıyınız.

## **1.4. Tayt Kesim İşlemleri**

### **1.4.1.Kumaşı Kesime Hazırlama İşlemleri**

Yuvarlak örme kumaşlar yuvarlak örme makinelerinde üretildikleri için tüp şeklindedir. Tüp kumaşlar kesimden önce tamamen açılarak sarma işleminin neden olduğu gerilmelerden kurtuluncaya kadar dinlendirilmelidir.

Dinlendirmeden sonra kumaşlar gerilmeden ve bol bırakılmadan normal duruşlarına göre serilmelidir. Pamuğun özelliğinden ve kumaşta kullanılan lastiğin (likranın) özelliğinden dolayı kesimin yapıldığı ortamın sıcaklığı ve nemine dikkat edilmelidir.

Kumaş ve lastik ortamın sıcaklığından ve neminden etkileneceğinden dikilen ürünün ölçülerinde sapmalar olabilir.

Çok katlı kesimlerde katlar arasında gerginlik farkı olmamalıdır. Aksi halde kesilen parçalar arasında boyut farkı olur.

Tüp kumaşlarda özellikle may düzgünlüğüne (ilmeklerin düzgün olması) dikkat edilmelidir.

### **1.4.2. Kalıbı Kumaşa Yerleştirme İşlemleri**

Örme kumaşların esneme, kayma ve may takibi gibi farklı dokuma özelliklerinden dolayı kesime hazır hale getirilmiş kumaşa, dikimi yapılacak tayt kalıplarının yerleştirilmesi aşağıdaki uygulama faliyetine göre yapılır.

## UYGULAMA FAALİYETİ-1

### Tayt Kalıbını Kumaşa Yerleştirme

İşlem Basamakları	Öneriler
Dikimi yapılacak taytın kalıp kontrolünü yapınız.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Modele ait kalıpların sayısını ve kalıp üzerindeki işaret ve yazıların tam olmasına dikkat ediniz.</li><li>➤ Kalıpların form düzgünlüğünü kontrol ediniz.</li></ul>
Kesim için uygun araç ve gereçleri seçerek hazırlayınız.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Kesilecek kalıplar ve kullanılacak gereçleri kontrol ediniz.</li></ul>
Kumaşı kesim masasına seriniz.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Serim yapılacak masanın genişliğinin kumaş enine uygun olmasına dikkat ediniz.</li><li>➤ Örme kumaşın, masadan aşağı sarkmamasına dikkat ediniz(Kumaşın ağırlığı aşağıya çekeceğinden boy ipliğinde kaymalar olabilir.).</li><li>➤ Kumaşı amaca göre tüp şeklinde veya açık en olarak pastalatabilirsiniz.</li></ul>
Kumaş kenarlarını düzeltiniz	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Eğer tüp kumaş ortadan kesilmiş ve açık olarak çalışılıyorsa kumaş kenarındaki eğrilikler may takibiyle (ilmek takibiyle) düzeltilir.</li></ul>
Kalıpları kumaşa yerleştiriniz.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Kalıplar kumaşın boy ipliği (may çubuğu) doğrultusunda yerleştiriniz.</li><li>➤ Kumaşınızda hav yönü ve desen yönü yoksa ekonomik olması açısından paçaları ters gelecek şekilde yerleştiriniz.</li><li>➤ Kalıplardaki kumaş katı (ön ve arka ortası) yerlerinin kumaş kat izine getirilmemesine dikkat ediniz. (Kumaşdaki kat izleri kalıcı olabilir.)</li><li>➤ Küçük parçaları mümkün olduğunca blok halinde yerleştiriniz. Kalıplar yerleştirilirken bütün kalıpların aynı hizada bitmesine dikkat ediniz ve oyuntulardan faydalanınız.</li></ul>
Kalıpları kumaşın üzerine sabitleyiniz	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Uygun ağırlıklar kullanınız(Bakınız Şekil1).</li><li>➤ Toplu kesim yapılan ortamlarda kesinlikle toplu iğne bulundurmayınız.</li></ul>
Kalıpları etrafından çiziniz.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Kumaşı esnetmeyecek, leke bırakmayacak ve rahat görülebilecek çizim araç-gereçleri kullanınız.</li></ul>
Kalıpları kumaşın üzerinden alarak metraj ölçümü yapınız.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ En ekonomik şekilde boşluk bırakmadan yerleştirmeye ve verimlilik ilkelerine dikkat ediniz.</li></ul>



Resim 1: Tayt kalıbının pastala yerleştirilmesi.

## UYGULAMA FAALİYETİ-2

Kumaşınıza çizili tayt kalıbını kesiniz.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ İyi kesen kesim aracı kullanınız</li><li>➤ Kumaşı yerinden kaldırmayınız.</li><li>➤ Büyük parçaların kesimini önce yapınız (kaba kesim).</li><li>➤ Kesim aracını dikkatli kullanınız. (Motorlu bıçak kullanıyorsanız metal eldiven kullanınız.)</li></ul>
Parçaların yuvarlak hatlarının kesimini yaparak çit yerlerini belirleyiniz.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Formların düzgün olmasına dikkat ediniz.</li><li>➤ Çitlerin derin olmamasına dikkat ediniz.</li></ul>

## 1.5. Body Kesim İşlemleri

### 1.5.1. Kumaşı Kesime Hazırlama İşlemleri

Yuvarlak örme kumaşlar yuvarlak örme makinelerinde üretildikleri için tüp şeklindedir. Tüp kumaşlar kesimden önce tamamen açılarak sarma işleminin neden olduğu gerilmelerden kurtuluncaya kadar dinlendirilmelidir.

Dinlendirmeden sonra kumaşlar gerilmeden ve bol bırakılmadan normal duruşlarına göre serilmelidir. Pamuğun özelliğinden ve kumaşda kullanılan lastiğin (likranın) özelliğinden dolayı kesimin yapıldığı ortamın sıcaklığı ve nemine dikkat edilmelidir.

Kumaş ve lastik ortamın sıcaklığından ve neminden etkileneceğinden dikilen ürünün ölçülerinde sapmalar olabilir.

Çok katlı kesimlerde katlar arasında gerginlik farkı olmamalıdır. Aksi halde kesilen parçalar arasında boyut farkı olur.

Tüp kumaşlarda özellikle may düzgünlüğüne (ilmeklerin düzgün olması) dikkat edilmelidir.

### 1.5.2. Kalıbı Kumaşa Yerleştirme İşlemleri

Örme kumaşların esneme, kayma ve may takibi gibi farklı dokuma özelliklerinden dolayı kesime hazır hale getirilmiş kumaşa, dikimi yapılacak bodynin kalıplarının yerleştirilmesi aşağıdaki uygulama faaliyetine göre yapılır.



## UYGULAMA FAALİYETİ-3

### Body Kalıbını Kumaşa Yerleştirme

İşlem Basamakları	Öneriler
Dikimi yapılacak body kalıp kontrolünü yapınız.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Modele ait kalıpların sayısını ve kalıp üzerindeki işaret ve yazıların tam olmasına dikkat ediniz.</li><li>➤ Kalıpların form düzgünlüğünü kontrol ediniz.</li></ul>
Kesim için uygun araç ve gereçleri seçerek hazırlayınız.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Kesilecek kalıplar ve kullanılacak gereçleri kontrol ediniz.</li></ul>
Kumaşı kesim masasına seriniz.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Serim yapılacak masanın genişliğinin kumaş enine uygun olmasına dikkat ediniz.</li><li>➤ Örme kumaşın, masadan aşağı sarkmamasına dikkat ediniz.(Kumaşın ağırlığı aşağıya çekeceğinden boy ipliğinde kaymalar olabilir.)</li><li>➤ Kumaşı amaca göre tüp şeklinde veya açık en olarak pastalatabilirsiniz.</li></ul>
Kumaş kenarlarını düzeltiniz	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Eğer tüp kumaş ortadan kesilmiş ve açık olarak çalışılıyorsa kumaş kenarındaki eğrilikler may takibiyle (ilmek takibiyle) düzeltilir.</li></ul>
Kalıpları kumaşa yerleştiriniz.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Kalıplar kumaşın boy ipliği (may çubuğu) doğrultusunda yerleştiriniz.</li><li>➤ Kumaşınızda hav yönü ve desen yönü yoksa ekonomik olması açısından paçaları ters gelecek şekilde yerleştiriniz.</li><li>➤ Kalıplardaki kumaş katı (ön ve arka ortası) yerlerinin kumaş kat izine getirilmemesine dikkat ediniz. (Kumaşdaki kat izleri kalıcı olabilir.)</li><li>➤ Küçük parçaları mümkün olduğunca blok halinde yerleştiriniz. Kalıplar yerleştirilirken bütün kalıpların aynı hizada bitmesine dikkat ediniz ve oyuntulardan faydalanınız.</li></ul>
Kalıpları kumaşın üzerine sabitleyiniz	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Uygun ağırlıklar kullanınız.(Bakınız Resim 2)</li><li>➤ Toplu kesim yapılan ortamlarda kesinlikle toplu iğne bulundurmuyunuz.</li></ul>
Kalıpları etrafından çiziniz.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Kumaşı esnetmeyecek, leke bırakmayacak ve rahat görülebilecek çizim araç-gereçleri kullanınız.</li></ul>
Kalıpları kumaşın üzerinden alaraj ölçümü yapınız.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ En ekonomik şekilde boşluk bırakmadan yerleştirmeye ve verimlilik ilkelerine dikkat ediniz.</li></ul>



Resim 2:Body kalıbının pastala yerleştirilmesi.

### 1.5.3. Body Kesim İşlemleri

#### UYGULAMA FAALİYETİ-4

Kumaşınıza çizili body kalıbını kesiniz.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ İyi kesen kesim aracı kullanınız. Kumaşı yerinden kaldırmayınız.</li><li>➤ Büyük parçaların kesimini önce yapınız (kaba kesim).</li><li>➤ Kesim aracını dikkatli kullanınız. Motorlu bıçak kullanıyorsanız metal örgü eldiven kullanınız.</li></ul>
Parçaların yuvarlak hatlarının kesimini yaparak çıt yerlerini belirleyiniz.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Formların düzgün olmasına dikkat ediniz.</li><li>➤ Çıtların derin olmamasına dikkat ediniz.</li><li>➤ Reçme kıvrım paylarını keserken dikkatli olunuz.</li></ul>

## KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetlerinde yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz yada arkadaşınızla değişerek değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME KİTERLERİ	Evet	Hayır
Modeli doğru analiz ettiniz mi?		
Tayt dikim planını tekniğine uygun hazırladınız mı?		
Kalite niteliklerini doğru belirlediniz mi?		
Kalıpları kontrol ettiniz mi?		
Kesim için uygun araç gereçleri seçtiniz mi?		
Kumaşı kesime hazırlamayı tekniğine uygun ve yaptınız mı?		
Kalıpları kumaşa, tekniğine uygun yerleştirdiniz mi?		
Kalıpların etrafından doğru ve düzgün çizdiniz mi?		
Kumaşı verimli kullandınız mı?		
Büyük parçaların kesimini (kaba kesim) tekniğine uygun ve doğru yaptınız mı?		
Küçük parçaların kesimini tekniğine uygun yaptınız mı?		
Yuvarlak hatların kesimini (ince kesim) ve çıt işaretlemelerini tekniğe uygun yaptınız mı?		
Zamanı verimli kullandınız mı?		
Araç gereçleri doğru kullandınız mı?		
İş kazalarına karşı gerekli önlem aldınız mı?		

## DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine dönerek ilgili faaliyeti tekrarlayınız.

# ÖĞRENME FAALİYETİ-2

## AMAÇ

Öğrenme faaliyetinde kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında; tayt üretimini tekniğe uygun yapabileceksiniz.

## ARAŞTIRMA

Çevrenizde bulunan işletmelere giderek çeşitli tayt modellerinin dikim planlarını inceleyiniz.

## 2. TAYT DİKİMİ

### 2.1. Tayt Dikim Planı Hazırlama İşlemleri

Her bir çalışma işlemi için çalışma araçları, tahmini ve gerçekleşen süreler verilir. Ürünlerin nasıl ve ne ile üretileceğine karar verilir. Bu plan, hazır giyim işletmelerinde iş akış planı olarak da düzenlenmektedir.

- Dikim Planı Hazırlarken Dikkat Edilecek Noktalar:
  - Modelin bütün detayları doğru analiz edilir.
  - Üretim sırasında uygulanacak teknikler ve metodlar bilinmelidir.
  - Ürünün dikiminde işlem basamakları doğru sıralanabilmelidir.
  - Kalite özellikleri ve toleransları saptanmalıdır.
  - İşlem basamaklarına uygun çalışma araçları saptanmalıdır.

### 2.2. Makine Parkı Belirleme İşlemleri

Makine parkı belirlenirken çalışma araçlarının işlevlerinin bilinmesi ve dikim planındaki her işlem basamağına uygun çalışma aracı seçilmesi gerekmektedir.

- Örme kumaşlarda kumaşın delinmemesi, yıpranmaması için yuvarlak uçlu makine iğneleri kullanılmalıdır. Numaralar, 60-8 ,100-16 arasında değişir.
- Bazı dikişlerin dikiminde kaliteyi ve hızı arttırmak amacıyla aparatlar kullanılmalıdır (gaze ayağı, biye aparatı, siper vb).
- Tayt birleştirme dikişlerinde zincir dikiş, 3 ya da 4 iplik overlok kullanılmalıdır.
- Etek ucu, kol ağzı ve paça kıvrımları reçme makinesinde yapılır.
- Kullanılacak ütü uygun özellikte olmalıdır.
- Çalışma araçlarının dağıtımı ve yerleştirilmesi iş akış planına uygun olmalıdır.

İşlem No	İŞ AKIŞ BASAMAKLARI	Çalışma Aracı
----------	---------------------	---------------

1	Ön ağın birleştirilmesi	4 ip OV
2	Arka ağın birleştirilmesi	4 ip OV
3	İç paçanın birleştirilmesi	4 ip OV
4	Lastik uçlarının birleştirilmesi	DSM
5	Lastiğin bele takılması	4 ip OV
6	Belin kapama dikişinin yapılması	Reçme
7	Paçanın kıvrılması	Reçme
8	Etiket takılması	DSM
9	Son ütü son kontrol	Ütü
10	Paketleme	

### 2.3. Tayt Dikim İşlemleri

Tayt model özelliği olarak sadelik gerektirir, süslemelerin hareketi kısıtlamayacak şekilde olması tercih edilir.

## UYGULAMA FAALİYETİ

### Tayt Dikimi

İşlem Basamakları	Öneriler
Ön ağı, kumaşı yüz yüze bakacak şekilde yerleştirerek overlokla dikiş.	➤ Çalışırken parçaların kaymamasına özen gösteriniz.
Arka ağı, kumaş yüz yüze bakacak şekilde yerleştirerek overlokla dikiş.	
Ön ve arka bedeni, yüz yüze bakacak şekilde yerleştirerek iç boyu overlokla dikiş.	➤ Ön ve arka ağ dikişlerinin üst üste gelmesine dikkat ediniz.
Lastiği bel ölçüsüne göre uçlarını üst üste getirerek dikiş.	➤ Lastiği ölçüye göre ayarlamadan önce, topundan açarak dinlendiriniz ya da üzerine buhar vererek sonradan çekmesini engelleyiniz.
Lastiği kumaşın tersine gelecek şekilde bel kısmına yerleştirerek overlokta kestirmeden dikiş.	➤ Lastiği bele takarken, lastiği orantılı yerleştirmeye ve kumaşla birlikte esneterek verevlemeden dikmeye özen gösteriniz.



Kemeri lastiğın hizasından kumaşta potluk bırakmadan kıvrılarak, reçme makinesinde dikişiniz.



- Reçmede iki iğne arasının genişliğini kontrol ediniz.
- Baskı ayağının bel kenarına paralel ilerlemesine dikkat ediniz.
- Bel dikişini tamandıktan sonra kalçadan geçip geçmediğini anlamak için gergin bel ölçüsünü kontrol ediniz.

Paçayı 2,5 cm'den reçmede kıvrılarak dikişiniz.

- Paça dikişinin muntazam devam etmesi için siper kullanınız.

## 2.4. Tayt Son Ütüleme İşlemleri

Giysi üretiminde, dikim işlemleri arasında ve dikim işlemleri tamamlandıktan sonra giysi türüne göre ütü ve pres işlemleri gerekmektedir. Genel olarak küçük parçaların hazırlanması sırasında uygulanan ütüleme işlemleri çoğu kez dikiş açma, yapıştırma ve yüzeyi düzgünleştirme amacıyla yapılan işlemlerdir. Bu işlemler ara ütüleme olarak bilinir. Bitmiş giysi üzerinde yapılan ütülemenin amacı ise giysiye form vermektir. Bu işlemlere de son ütü işlemleri denir.

Dikilen giysinin kusursuz görünmesi, dikkatli ütülemeyle sağlanır.

- Ütülemede dikkat edilecek noktalar:
  - Kumaş özelliğine göre ütünün ısı ayarlanır.
  - Ütü sıcaklığı kumaş örnekleri üzerinde denenir.
  - Ütü altının ve ütü yapılacak yerin temiz olmasına dikkat edilir.
  - Likralı kumaşlarda ısı ayarının doğru yapılmaması, giysinin toplama ya da esnemesine; dolayısıyla ölçü değişikliğine neden olabilir.
  - Ütü giysinin üstünde çeşitli yönlerde dolaştırılmadan dokuma yönüne göre (boy iplik yönü) hafifçe bastırılıp kaldırılır.
  - Ütü yapılırken giyside kat yerleri oluşturulmamalıdır.

## 2.5. Son Kontrol İşlemleri

### **Kalite kontrol**

bir giysinin üretimi sırasında oluşabilecek hataları engellemek, en aza indirmek veya oluşan hataların düzeltilmesini sağlamak amacıyla yapılır. Giysinin ütülenmesinden ve giysinin soğuması beklendikten sonra giysiye son kontrol işlemleri yapılır.

### **Duruş Formu Kontrolü**

Bütün işlemleri bitmiş olan ürün, görünüş yönüyle incelendikten sonra kişi üzerindeki duruşunun değerlendirildiği kontrolüdür.

### **Ölçü Kontrolü**

Son kontrol işlemlerinde ölçü kontrolü büyük önem taşır. Likralı kumaşlarda ölçü kontrolü, ütüden hemen sonra yapılmamalı ürün bir süre dinlendirildikten sonra ütü yapılmalıdır. Henüz ütülenmiş bir ürünle, dinlendirilmiş ürün arasında ölçü farkları görülecektir.

Ürün bir yüzey üzerine düzgünce serilir. Gerdirilmeden ve baskı uygulamadan model tanımlamada belirtilen yerlerden, ölçülerin kontrolleri yapılır.

Ölçü sapmalarının belirlenen ölçü toleransların (kalite nitelikleri tablosu ve ölçü kontrol listesindeki) dışına çıkmaması gerekir.

## **KONTROL LİSTESİ**



<b>DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ</b>	<b>Evet</b>	<b>Hayır</b>
Tayt dikim planını işlem sırasına uygun eksiksiz hazırladınız mı?		
Makine parkını ve aparatları doğru belirlediniz mi?		
Makinelerin dikiş ayarlarını doğru yaptınız mı?		
Ön-arka ağ dikişini kalite niteliklerine ve tekniğine uygun yaptınız mı?		
İç paça dikişini kalite niteliklerine ve tekniğine uygun yaptınız mı?		
Lastiği bele takma işlemleri için gerekli hazırlıkları yaptınız mı?		
Bel lastiğini bele kalite niteliklerine ve tekniğine uygun taktınız mı?		
Bel ve paçada reçme dikişini düzgün yaptınız mı?		
Ütüleme araç-gereçlerini doğru seçerek verimli çalışmaya uygun ortam hazırladınız mı?		
Ütüleme için ısı ve buhar ayarını doğru yaptınız mı?		
Taytın ütüleme işlemini tekniğine uygun yaptınız mı?		
Tayt form kontrolünü tekniğine uygun yaptınız mı?		
Tayt ölçü kontrolünü model föyündeki ölçüm yerlerinden doğru yaptınız mı?		
Ölçü kontrolü yaparken tolerans paylarına uygunluğunu kontrol ettiniz mi?		
Çalışmalarınız temiz ve düzgün mü?		
Çalışmalarınızı planlanan zamanda tamamladınız mı?		
Çalışmalarınız süresince iş güvenliği ve çevre güvenliği kurallarına uydunuz mu?		

## **DEĞERLENDİRME**

Yaptığınız değerlendirme sonunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine dönerek ilgil, faaliyeti tekrar ediniz

# ÖĞRENME FAALİYETİ-3

## AMAÇ

Öğrenme faaliyetinde kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında; body üretimini tekniğe uygun yapabileceksiniz

## ARAŞTIRMA

İşletmelerde yuvarlak örme kumaştan üretilen bodylerin, dikiminde ve süslemesinde kullanılan makinelerin dikiş çeşitlerini araştırarak bir dosya hazırlayınız.

## 3. BODY DİKİMİ

### 3.1.Body Dikim Planı Hazırlama İşlemleri

Her bir çalışma işlemi için çalışma araçları, tahmini ve gerçekleşen süreler verilir. Ürünlerin nasıl ve ne ile üretileceğine karar verilir. Bu plan, hazır giyim işletmelerinde iş akış planı olarak da düzenlenmektedir.

Dikim planı hazırlarken dikkat edilecek noktalar

- Modelin bütün detayları doğru analiz edilir.
- Üretim sırasında uygulanacak teknikler ve metodlar bilinmelidir.
- Ürünün dikiminde işlem basamakları doğru sıralanabilmelidir.
- Kalite özellikleri ve toleransları saptanmalıdır.
- İşlem basamaklarına uygun çalışma araçları saptanmalıdır.

### 3.2.Makine Parkı Belirleme İşlemleri

Makine parkı belirlenirken çalışma araçlarının işlevlerinin bilinmesi ve dikim planındaki her işlem basamağına uygun çalışma aracı seçilmesi gerekmektedir.


- Örme kumaşlarda kumaşın delinmemesi yıpranmaması için yuvarlak uçlu makine iğneleri kullanılmalıdır. Numaralar, 60-8, 100-16 arasında değişir.
- Bazı dikişlerin dikiminde kaliteyi ve hızı arttırmak amacıyla aparatlar kullanılmalıdır (gaze ayağı, biye aparatı, siper vb).
- Body birleştirme dikişlerinde zincir dikiş, 3 ya da 4 iplik overlok kullanılmalıdır.
- Etek ucu, kol ağzı ve paça kıvrımları reçme makinesinde yapılır.
- Kullanılacak ütü uygun özellikte olmalıdır.
- Çalışma araçlarının dağıtımı ve yerleştirilmesi iş akış planına uygun olmalıdır.

İşlem Nu	İŞ AKIŞ BASAMAKLARI	Çalışma Aracı
----------	---------------------	---------------

1	Omuz birleştirme (ekstrafor konularak) sađ + sol	4 ip OV
2	Kolların bedene takılması sağ +sol	4 ip OV
3	Yan dikişlerin birleştirilmesi (kol ucundan başlayarak) sađ + sol	4 ip OV
4	Etek ucu kıvrımının yapılması	Reçme
5	Kol ağzı kıvrımının yapılması	Reçme
6	Yaka kıvrımının yapılması	Reçme
7	Etiket dikimi	DSM
8	Son ütü, son kontrol + paketleme	Ütü


## UYGULAMA FAALİYETİ-1

### Body Dikimi

İşlem Basamakları	Öneriler
Giysinin kendi kumaşından 1cm genişliğinde boy ipliği yönünde düz şerit kesiniz.	➤ Bu esnemeyi engelleyecek başka tür malzeme de olabilir. (Bkz. Tişört Dikim modülü.)
Kumaş yüz yüze bakacak şekilde yerleştirildikten sonra omuzları, ekstraforla (şeritle) birlikte overlokta dikiş.	➤ Kumaşa uygun makine iğnesi ve dikiş ayarı seçiniz. ➤ Yaka kıvrım paylarını overlokta kestirmeyiniz. ➤ Ekstrafor ile örme kumaşın çekme ve esneme oranlarının aynı olmasına dikkat ediniz.
Kol parçası ile kol evini yüz yüze gelecek şekilde yerleştirerek kol altından başlayarak birleştiriniz.	
Kol alt dikişini ve yan dikişini beraber overlokta birleştiriniz.	➤ Yan dikiş kapamada kol alt dikişini üst üste gelmesine dikkat ediniz.
Etek ve kol ağzını 2,5 cm'den reçme makinesinde kıvrınız. 	➤ Baskı ayağını etek ve kol kenarına paralel ilerlemesine dikkat ediniz (siper kullanabilirsiniz).
Yaka kenarını 1,5 cm'den reçmede kıvrınız.	➤ Yaka dikişi tamamlandıktan sonra yaka açıklığının rahat giyilip giyilmediğini anlamak için gergin yaka ölçüsünü kontrol ediniz. ➤ Reçmede iki iğne arası genişliğini kontrol ediniz (Dar kıvrımlarda dar reçme tavsiye olunur).

### 3.3. Body Son Ütüleme İşlemleri

## UYGULAMA FAALİYETİ-2

<p>Bodyi yüzünden düzgün bir şekilde masaya seriniz.</p> 	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Esnetmeden ve formunu bozmadan yerleştirmeye özen gösteriniz.</li></ul>
<p>Önce omuz, yaka ve kol dikişlerine sonra yan dikişlere ütü basınız. Ön bedeni, etek ucundan başlayarak ütöleyiniz.</p>	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Yaka ütüsünü yaparken iki omuzun aynı hizada olmasına dikkat ediniz.</li><li>➤ Ürünü kaldırmadan soğutma işlemi yapınız.</li></ul>
<p>Son ütü kontrolü yapınız.</p>	

### 3.4. Son Kontrol İşlemleri

Kalite kontrol, bir giysinin üretimi sırasında oluşabilecek hataları engellemek, en aza indirmek veya oluşan hataların düzeltilmesini sağlamak amacıyla yapılır. Giysinin ütülenmesinden ve giysinin soğuması beklendikten sonra giysiye son kontrol işlemleri yapılır.

#### Duruş Formu Kontrolü

Bütün işlemleri bitmiş olan ürün, görünüş açısından incelendikten sonra kişi üzerindeki duruşunun değerlendirildiği kontrolüdür.

#### Ölçü Kontrolü

Son kontrol işlemlerinde ölçü kontrolü büyük önem taşır. Likralı kumaşlarda ölçü kontrolü ütuden hemen sonra yapılmamalı ürünün bir süre dinlendirildikten sonra ütü yapılmalıdır. Henüz ütülenmiş bir ürünle, dinlendirilmiş ürün arasında ölçü farkları görülecektir.

Ürün bir yüzey üzerine düzgünce serilir. Gerdirilmeden ve baskı uygulamadan model tanımlamada belirtilen yerlerden, ölçülerin kontrolleri yapılır.

Ölçü sapmalarının belirlenen ölçü toleransların (kalite nitelikleri tablosu ve ölçü kontrol listesindeki) dışına çıkmaması gerekir.

## KONTROL LİSTESİ

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	Evet	Hayır
Body dikim planını işlem sırasına uygun eksiksiz hazırladınız mı?		
Makine parkını ve aparatları doğru olarak belirlediniz mi?		
Makinelerin dikiş ayarlarını doğru yaptınız mı?		
Omuz dikişinin esnememesi için uygun ekstrafor seçtiniz mi?		
Omuz dikişini asgari çalışma talimatlarına ve kalite niteliklerine uygun yaptınız mı?		
Kol takma işlemini kalite niteliklerine ve tekniğine uygun yaptınız mı?		
Yan kapama işlemini kalite niteliklerine ve tekniğine uygun yaptınız mı?		
Etek ucu reçme dikişini kalite niteliklerine ve tekniğine uygun yaptınız mı?		
Kol ağzı reçme dikişini kalite niteliklerine ve tekniğine uygun yaptınız mı?		
Yaka reçme dikişini kalite niteliklerine ve tekniğine uygun yaptınız mı?		
Body ütüleme için, ütüleme araç-gereçlerini doğru seçtiniz mi?		
Ütüleme için ısı ve buhar ayarını doğru yaptınız mı?		
Bodyi ütü masasına düzgün serdiniz mi?		
Ütüleme işlemini düzgün yaptınız mı?		
Body form kontrolünü tekniğine uygun yaptınız mı?		
Ölçü kontrolünü model föyündeki ölçüm yerlerinden doğru yaptınız mı?		
Ölçü kontrolü yaparken tolerans paylarına uygunluğunu kontrol ettiniz mi?		
Çalışmalarınız temiz ve düzgün mü?		
Çalışmalarınızı planlanan zamanda tamamladınız mı?		
Çalışmalarınız süresince iş güvenliği ve çevre güvenliği kurallarına uydunuz mu?		

## DEĞERLENDİRME

Uygulama faaliyetinde hazırlamış olduğunuz dikim planını kendiniz ya da arkadaşınızla değiştirerek değerlendiriniz.

## ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

### ÖLÇME SORULARI

Bu modülde kazandığınız bilgileri aşağıdaki soruları cevaplayarak değerlendiriniz.

1. Gergin bel ya da gergin yaka ölçüsünün kontrol sebebi aşağıdakilerden hangisidir?  
A) Kumaşın esnekliğini kontrol için  
B) Dikişlerin sağlamlığını kontrol için  
C) Vücuda giyilebilirliğini kontrol için  
D) Belle yaka arasındaki farkı görmek için
2. Lastiğe buhar verilmesinin sebebi aşağıdakilerden hangisidir?  
A) Lastiğin dikilmeden önce çekmesini sağlamak  
B) Lastiğin kolay dikilmesini sağlamak  
C) Lastiği sağlamlaştırmak  
D) Dikerken kaymasını önlemek
3. Aşağıdakilerden hangisi reçme dikiş makinesinin özelliğidir?  
A) Kumaş ucunu keserek sürfile dikişi yapar.  
B) Kumaş ucuna sarma dikişi yapar.  
C) Kumaş ucuna düz dikiş yapar.  
D) Kumaşın kenar kısımlarını kıvrıp önde çift sıra düz dikiş, arkada sürfile dikişi yapar.
4. Aşağıdakilerden hangisi reçme dikiş makinasında dikişlerin kaymaması için kullanılır?  
A) Biye aparatı  
B) Kıvrırma aparatı  
C) Siper  
D) Ribana aparatı
5. Aşağıdakilerden hangisi likralı kumaşlardan yapılan tayt ve bodynin özelliklerindendir?  
A) Esnekliği ve rahatlığı  
B) Çocuk giysilerinde tercih edilmesi  
C) Spor amacıyla kullanılması  
D) Hepsi
6. Likralı kumaşlarda dikişi esneyebilen makine türlerinin kullanılmasının asıl amacı aşağıdakilerden hangisidir?  
A) Dikişin kumaş esnekliğine erişebilmesi ve dikişin kopmasını engellemek.  
B) Birleştirme dikişi yapmak.  
C) Sürfile dikişi yapmak.  
D) Süsleme dikişi yapmak.



7. Aşağıdakilerden hangisi ara ütü işlemi değildir?
- A) Dikiş açma  
B) Kenar kıvrırma ütüsü  
C) Tela yapıştırma  
D) Form ütüsü
8. Aşağıdakilerden hangisi kalite kontrolün amaçlarından değildir?
- A) Ürünün hatasını kapatmaya çalışmak  
B) Üretimde oluşabilecek hataları engellemek  
C) Hataların tekrarlanmasını engellemek  
D) Hataların düzeltilmesini sağlamak
9. Aşağıdakilerden hangisi ölçü kontrolü yapılırken dikkat edilecek noktalardandır?
- A) Ürünü ütüden sonra dinlendirmek  
B) Belirlenen ölçü toleranslarıyla karşılaştırma  
C) Ürünün düzgün bir yere serili olması  
D) Hepsi
10. Aşağıdakilerden hangisi son kontrol işlemlerinden değildir?
- A) Form kontrolü  
B) Modeli analiz etme  
C) Ölçü kontrolü  
D) Bitmiş ütü

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız.

# CEVAP ANAHTARLARI

## ÖĞRENME FAALİYETİ-3 CEVAP ANAHTARI

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

Değerlendirme sonucunda yanlış cevaplarınız varsa öğrenme faaliyetine dönerek eksik olduğunuz konuyu tekrar ediniz.

# MODÜL DEĞERLENDİRME

Modülde edindiğiniz bilgi ve beceriler doğrultusunda kısa tayt kesim ve dikimini yapınız.

DEĞERLENDİRME KİTERLERİ	Evet	Hayır
Modeli doğru analiz ettiniz mi?		
Tayt dikim planını tekniğine uygun hazırladınız mı?		
Kalite niteliklerini doğru belirlediniz mi?		
Kalıpları kontrol ettiniz mi?		
Kesim için uygun araç- gereçleri seçtiniz mi?		
Kalıpları kumaşa, tekniğine uygun yerleştirdiniz mi?		
Kalıpların etrafından ve düzgün çizdiniz mi?		
Kumaşı verimli kullandınız mı?		
Kesimi düzgün yaptınız mı?		
Tayt dikim planını işlem sırasına uygun eksiksiz hazırladınız mı?		
Makinelerin dikiş ayarlarını doğru yaptınız mı?		
Ön-arka ağ dikişini kalite niteliklerine ve tekniğine uygun yaptınız mı?		
İç paça dikişini kalite niteliklerine ve tekniğine uygun yaptınız mı?		
Bel lastiğini bele, kalite niteliklerine ve tekniğine uygun taktınız mı?		
Bel ve paçada reçme dikişini düzgün yaptınız mı?		
Ütüleme için ısı ve buhar ayarını doğru yaptınız mı?		
Taytın ütüleme işlemini tekniğine uygun yaptınız mı?		
Tayt form kontrolünü tekniğine uygun yaptınız mı?		
Zamanı ekonomik kullandınız mı?		
Çalışırken güvenlik tedbirleri aldınız mı?		

## DEĞERLENDİRME

Öğrenme faaliyetleri, ölçme değerlendirme ve modül değerlendirmede istenen çalışmaları başarı ile tamamladıysanız öğretmeninizle iletişim kurarak diğer modüle geçiniz.

## KAYNAKÇA

- BİLGİN Ferhan, Azize KAYAOĞLU, Handan SEZER, **Hazır Giyim Üretimi**, Ankara, 1989.
- MEGEP, Tişört Dikimi Modülü, Ankara, 2005.
- MEGEP, Kesim Modülü, Ankara, 2005.
- MEGEP, **Tekstil Yüzeyleri Modülü**, Ankara, 2005.