

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKİ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

GIYIM ÜRETİM TEKNOLOJİSİ

KESİMHANEDE SON İŞLEMLER

ANKARA 2008

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. NUMARALAMA (METOLAMA).....	3
1.1. Numaralamanın Tanımı ve Amacı	3
1.2. Numaralamada Dikkat Edilecek Noktalar	4
1.2.1. Numaralama İşleminin Yapılması Gereken Durumlar	4
1.2.2. Etiketle Numaralama Yöntemleri	5
1.3. Numaralama (Meto) Makineleri	5
1.3.1. Soğuk Yapışan Etiket Numaralama Makineleri	5
1.3.2. Sıcak Yapışan Etiket Numaralama Makineleri.....	6
1.3.3. Etiketle Dikişle Tutturan Etiket Makinesi	6
1.4. Numaralama İşlemleri.....	7
UYGULAMA FAALİYETİ	8
ÖĞRENME FAALİYETİ-2	10
2. TELA YAPIŞTIRMA	10
2.1. Tela Yapıştırma Presleri.....	10
2.1.1. Tela Yapıştırma Presleri	13
2.1.2. Kitap Gibi Mafsallı Presler	14
2.1.3. Dikey İnen Presler	15
2.1.4. Silindir Baskılı Tela Yapıştırma Presleri.....	19
2.1.5. Sürekli Çalışan Tela Yapıştırma Presleri.....	20
2.1.6. Silindir Baskılı Sürekli Çalışan Tela Yapıştırma Presleri	20
2.2. Tela Yapıştırırken Dikkat Edilecek Noktalar	22
2.3. Tela Yapıştırma İşlemleri	23
UYGULAMA FAALİYETİ.....	24
UYGULAMA FAALİYETİ	25
ÖĞRENME FAALİYETİ-3	26
3. PARÇA KONTROLÜ VE TASNİF	26
3.1. Parça Kontrolünün Tanımı ve Amacı	26
3.2. Parça Kontrol İşlemleri	26
3.3. Tasnifin Tanımı ve Amacı.....	30
3.4. Tasnif İşlemleri	30
UYGULAMA FAALİYETİ	32
ÖĞRENME FAALİYETİ-4	34
4. KESİLEN PARÇALARIN TRANSFERİ	34
4.1. Transferde Kullanılan Taşıyıcılar	34
4.1.1. Sepet	35
4.1.2. Araba	36
4.1.3.Fason Sevk Torbaları.....	37
4.2. Tasnif Edilmiş Parçaların Transferi	37
MODÜL DEĞERLENDİRME	40
CEVAP ANAHTARLARI.....	43
KAYNAKÇA	44

AÇIKLAMALAR

KOD	542TGD180
ALAN	Giyim Üretim Teknolojisi
DAL/MESLEK	Kesim
MODÜLÜN ADI	Kesimhanede Son İşlemler
MODÜLÜN TANIMI	Kesim sonrasında dikime gidecek parçaların numaralama, tela yapıştırma, parça kontrolü ve tasnifiyle, kesilen parçaların transfer aşamalarının anlatıldığı bir öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/24
ÖN KOŞUL	Bu modülün ön koşulu yoktur.
YETERLİK	Kesimde son işlemleri yapmak
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Bu modül ile gerekli ortam sağlandığında tekniğe uygun olarak kesimde son işlemleri yapabileceksiniz. Amaçlar <ol style="list-style-type: none">1. Numaralama (metolama)'yı tekniğine uygun yapabileceksiniz.2. Tela yapıştırmayı tekniğine uygun yapabileceksiniz.3. Parça kontrolü ve tasnifini tekniğine uygun yapabileceksiniz.4. Kesilen parçaların transferini tekniğine uygun yapabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Kesimhanede son işlemleri uygulama ortamı, numaralama malzemeleri, tela yapıştırma presleri, transferde kullanılan taşıyıcılar, bilgi kaynakları
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 aracı ile değerlendirileceksiniz.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Üretimde istenen amaca ulaşabilmek için; üretim biçimi, kullanılan makine ve cihazların seçimi, kullanma şekilleri çok önemlidir.

Kesim, numaralama, telalama ve tasnif iç içe konulardır. Bu aşamalardaki geçiş, sonucu doğrudan etkileyecektir. İşlemler sırasına göre yapılırsa sonuç iyi çıkacaktır. Giysinin istenilen kalite niteliklerine uygun olarak üretilmesi ön çalışmaların doğruluğuna bağlıdır. Makine kullanımının asgari olduğu dönemlerde söylenen “Alet işler, el övünür.” sözü günümüzde makine kullanımının azami olması nedeniyle daha da anlam kazanmıştır.

Bu konuda çalışan kişi ve elemanların kullanacakları üretim makinelerinin teknik ve kullanım özelliklerini bilmeleri önemlidir. Üretimin istenilen kalite ve kapasitede gerçekleştirilmesi makine seçimine ve doğru kullanımına bağlıdır.

Modül sonunda, kesimden sonraki aşamaları uygulama becerisine sahip olacaksınız.

Çalışmalarınızda ve araştırmalarınızda başarılar dileriz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

Bu faaliyette kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda gerekli ortam sağlandığında numaralama (metolama) işlemlerini tekniğine uygun olarak yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Çevrenizde bulunan hazır giyim atölyelerinde numaralama işlemini ve numaralama makinelerinin yaptığı işlemleri araştırınız.

1. NUMARALAMA (METOLAMA)

1.1. Numaralamanın Tanımı ve Amacı

Kesilen giysi parçalarının dikim işleminde ve ara işlemlerde (baskı, nakış veya fasona gönderilmesi) karışmasını engellemek, iş akışını ve işlem doğruluğunu sağlamak için, çeşitli yöntemlerle numaralanmasıdır. Aynı numaraları taşıyan beden parçaları bir araya getirilerek, parça karışmasından doğabilecek düzensizlikler ve renk farklılıkları engellenmiş olur.



Resim 1.1: Metolama makinesi

Etiket makinesinin üzerinde bulunan numarator vasıtasıyla kâğıt etikete sipariş numarası, beden numarası, renk numarası ile devam eden bir numaralamayla etiketlenen parça adedini gösterecek şekilde baskı yapılır.

1.2. Numaralamada Dikkat Edilecek Noktalar

- Etiket yapıştırma işleminde kumaş katlarının bir kenarına ağırlık koyulmalıdır veya kıskaçla tutturulmalıdır.
- Üst üste konmuş katlar numaralanırken, katlar tutturulmuş tarafa doğru açılır. En son kat da numaralandıktan sonra uçlar bir defada veya yığılı sallayarak geri yerleştirilir.
- Etiketlerin yapışma özellikleri, etiket giysi üzerinden çıkarıldıktan sonra leke bırakmayacak ve üretim esnasında düşmeyecek şekilde olmalıdır.
- Etiketleme işlemi genellikle giysi parçalarının arka yüzüne yapılmalıdır. Bu sayede bir lekelenme durumunda leke alt yüzeyde kalacaktır.
- Etiket giysi parçasının kenara yakın bir kısmına, dikişe denk gelmeyecek şekilde yapıştırılmalıdır.

1.2.1. Numaralama İşleminin Yapılması Gereken Durumlar

- Kumaş topları arasında renk farkı varsa
- Bir kumaş topunda, top baş-son renk farklılığı varsa
- Kesim işleminden sonra dikiş işleminden önce yapılması gereken ön işlemlerde beden parçalarının karışmaması için yapılır. Örneğin baskı, nakış gibi ara işlemlerde pastallar zorunlu olarak karıştığından etiketleme (metolama) işlemi şarttır.
- Pastaldaki kat sayısını kontrol etmek amacıyla yapılabilir.
- Kesimi yapılmış kumaş, astar ve telanın dikiminde ait olduğu yerleri bulmak için parçalar tek tek etiketlenir.

1.2.2. Etiketle Numaralama Yöntemleri

Etiketle numaralama işleminde değişik yöntemler uygulanmaktadır. Bu yöntemler genel olarak şunlardır:

- Etiket yapıştırarak numaralandırma
- Etiket dikme ile numaralandırma
- Etiketli iliştirerek numaralandırma
- Otomatik kontrollü olarak numaralandırma

1.3. Numaralama (Meto) Makineleri

1.3.1. Soğuk Yapışan Etiket Numaralama Makineleri

Bu makinenin etiketi önceden kesilmiş ve tek parça silikonlu kâğıt üzerine metreler hâlinde peş peşe dizilmiştir. Bu tip makineler elde kullanılan seyyar makineler olup tek sıra veya çift sıralı numaratorlerle donatılmıştır.

Etiket ebatları ortalama 32x19 mm civarında olup makinenin üzerindeki numaratorler çeşitlidir. Her numarator 15 sayı hanesini kapsar.



Resim 1.2: Soğuk yapışan etiketleme makinesi

Çalışma prensibi, makinenin kollarını makastaki gibi sıkığımızda üzerindeki etiket kumaşa yapışır. Makine üzerinde bulunan ayarlanmış numaralar, makine bünyesindeki ıstampadan aldığı mürekkeple etikete istenen numarayı basar. Basılmış etiketi makinenin ağızında bulunan plastik tutturucu ruloya getirir, silikonlu kâğıdı etiketten ayırır. Böylece altı yapışkan etiket yapıştırılmaya hazırdır. Bu tip makineler ucuz ve kullanışlıdır.

Sakıncaları, etiketin yapışkanı kalıcı olup kumaşta iz bırakabilir. Ayrıca tüylü kumaşlarda etiketi kumaştan ayırmak istediğimizde yapıştırıcı, tüyleri koparabilir.

1.3.2. Sıcak Yapışkan Etiket Numaralama Makineleri

Bu makineler sabit olup masa üzerinde bulunur. Etiketler normal boy olup kenarları tırtıllı uzun ruloya sarılmış, alt kısmı sıcaktan eriyen bir yapıştırıcı ile sıvanmıştır.

Çalışma prensibi: Etiket rulosu makineye yerleştirilir. Düğmeye basıldığında yanan lamba makinenin çalıştığını gösterir. Numaratörler basılacak numaralara göre önceden ayarlanır.

Etiket basma üç şekilde yapılır:

- Ayak pedalı ile
- Parmakla basmak suretiyle
- Kumaşı makineye verirken pim düğmesi (mikroşalter) ile

Kumaş, elle veya ayakla çalıştırılan makinenin altına verilir. Makinenin termostatlı üst baskı kafası numaralı etiketin üzerine basar ve etiketin altındaki yapışkan maddeyi eritip altına konan kumaşa yapıştırır.

Sıcak yapışkan etiket numaralama makinelerinde dikkat edilecek noktalar

- Kumaş cinsine göre etiket seçilmeli ve termostat sıcaklık ayarı yapılmalıdır.
- Etiket rulolarının serin yerde saklanması gerekir, aksi hâlde etiketler birbirine yapışır.
- Etiket yapışma derecesi, kumaşı tutacak ve kolaylıkla kumaşa iz bırakmadan koparılacak ayarda olmalıdır.

1.3.3. Etiket Dikişle Tutturan Etiket Makinesi

Bu makinenin çalışma şekli sıcak yapışkan etiket basma makinesinin aynısıdır. Ancak termostat ve baskı kafası yerine makinenin ağzında numarası basılmış ve yapışkan malzemesi olmayan etiket vardır. Bu etiketi kumaşa dikmek için tek iplikle çalışan ve dikiş makinesi özelliği taşıyan cihaz monte edilmiştir. Bu cihaz kesilen basılmış etiketi dikmektedir.

1.4. Numaralama İşlemleri

Etiketler kumaşa dikişle veya soğuk–sıcak yapışkanlarla tutturulabilir. Etiket, çıkarıldıktan sonra üzerinde iz kalmaya meyilli kumaşlar da kullanılmaz.

Isı ile yapıştırılan etiketler, erime derecesi yapıştırma ısısından düşük olan sentetik kumaşlara uygulanmamalıdır. Isıyla yapıştırılan etiketin yapışkanı; işlem boyunca giyside kalacak kadar güçlü, ancak giysi yüzeyini zedelemeyen, iz bırakmadan ve çabuk çıkacak kadar kaliteli olmalıdır.

UYGULAMA FAALİYETİ

Sınıfınızdaki arkadaşlarınızla grup oluşturarak çevrenizdeki bir hazır giyim atölyesine giderek numaralama makinelerinde usta gözetiminde numaralama işlemlerini yapınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none">➤ Çalışma ortamını gözden geçiriniz.➤ Parçaları bir araya getiriniz.➤ Modeldeki parça sayısını tespit ediniz.➤ Elinizdeki parçaların aynı bedene ait olmasına dikkat ediniz.➤ Elinizdeki parçaların sayısını kontrol ediniz.➤ Model ve elinizdeki parça sayısının eşitliğini kontrol ediniz.➤ Kumaş cinsini ve kumaş cinsine göre hangi etiketlemeyi yapacağınızı tespit ediniz.➤ Bu modelde bu üründe kullanacağınız numarayı numaralama makinesinde tespit ediniz.➤ Elinizdeki kumaşa göre hangi tür etiketi kullanacağınızı belirleyiniz.➤ Etiket çıkarttıktan sonra kumaşın nasıl etkileneceğini deneyiniz.➤ Yaptığınız işlemleri sırasına göre birkaç kere tekrarlayarak kalıcılığını sağlayınız.	<ul style="list-style-type: none">➤ Öğrendiklerinizi ve izlediklerinizi unutmamak için ustanın söylediklerini ve iş akış sırasını not tutunuz.➤ Dikkatli olunuz.➤ Planlı ve düzenli çalışınız.➤ Yapılan işi önemseyiniz.➤ Sorumluluk sahibi olunuz.➤ Zamanı iyi kullanınız.➤ Kaliteye dikkat ediniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşınızla değişerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçeği	Evet	Hayır
➤ Çalışma ortamını gözden geçirdiniz mi?		
➤ Parçaları bir araya getirdiniz mi?		
➤ Modeldeki parça sayısını tespit ettiniz mi?		
➤ Hangi beden üzerinde çalıştığınızı belirlediniz mi ?		
➤ Çalıştığınız kumaş gurubunun aynı bedene ait olmasına dikkat ettiniz mi ?		
➤ Elinizdeki parçaların sayısını kontrol ettiniz mi ?		
➤ Model ve elinizdeki parça sayısının eşitliğini kontrol ettiniz mi ?		
➤ Kumaş cinsini ve kumaş cinsine göre hangi etiketlemeyi yapacağınızı tespit ettiniz mi ?		
➤ Bu modelde bu üründe kullanacağınız numarayı numaralama makinesinde belirlediniz mi ?		
➤ Elinizdeki kumaşa göre hangi tür etiketi kullanacağınızı belirlediniz mi ?		
➤ Etiket çıkardıktan sonra kumaşın nasıl etkileneceğini denediniz mi ?		
➤ İş akışını sırasına göre birkaç kere tekrarladınız mı ?		
➤ İş güvenliği ile ilgili önlemleri aldınız mı?		
➤ İşi zamanında bitirdiniz mi?		
➤ Temiz ve düzenli çalıştınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızda “Hayır” seçeneği işaretli ise faaliyete geri dönerek tekrar ediniz.

Cevaplarınızın tümü “Evet” ise bir sonraki faaliyete geçebilirsiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-2

AMAÇ

Bu faaliyette kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda gerekli ortam sağlandığında tela yapıştırma işlemlerini tekniğine uygun olarak yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Çevrenizde bulunan hazır giyim atölyelerini araştırarak tela yapıştırmayı ve tela yapıştırma preslerinin yaptığı işlemleri araştırınız.

2. TELA YAPIŞTIRMA

2.1. Tela Yapıştırma Presleri



Resim 2.1

➤ **Plaka ile Basan Tela Yapıştırma Presleri**

- Kitap gibi mafsallı presler
- Dikey inen baskılı presler



Resim 2.2

➤ **Silindir Baskılı Tela Yapıştırma Presleri**



Resim 2.3



Resim 2.4

➤ **Sürekli Çalışan Tela Yapıştırma Presleri**

- Özel Amaçlı Eriterek Birleştirme Presleri, Özel Tela Yapıştırma Presleri
 - Yassı yataklı eriterek birleştirme presleri



Resim 2.5

- Sürekli eriterek birleştirme presi



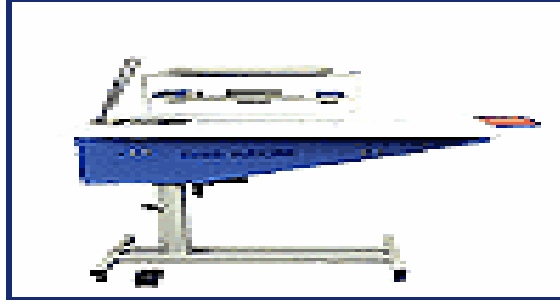
Resim 2.6

- Yüksek frekanslı eriterek birleştirme presi
 - İç sandviç (tela yapıştırma)
 - Kesintili çalışan plakalı presler

2.1.1. Tela Yapıştırma Presleri

Kesimden sonra tela ile kumaşı birbirine yapıştırmak için kullanılan makinelerdir. Kesimle tasnif bölümünün arasında bulunur.

➤ **Plaka ile Basan Tela Yapıştırma Presleri**



Resim 2.7



Resim 2.8

2.1.2. Kitap Gibi Mafsallı Presler

Küçük atölyelerde kullanılan malın elle yerleştirildiği üst plakası ısıtıcı rezistanslarla donatılan alt plakada bir havalı (vakum) soğutucusu olan prestir.

Çalışması: Alta kumaş, üste tela yapıştırmak suretiyle üst kapak kapatılır.

Belirli bir süre verilen ısı ile tela kumaşa yapıştırılır. Bu presler belirli boylarda olur, yapılacak işleme göre ebatları seçilir.



Resim 2.9

2.1.3. Dikey İnen Presler



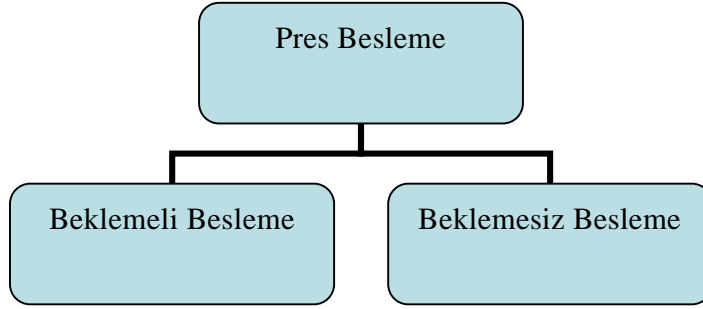
Resim 2.10

Bu presler hidrolik olup genellikle sıcak hava ile çalışır. Yanda, önde ve arkada bulunan bir raylı ve üstü hareketli tablası olan masaya alta kumaş, üste tela gelecek şekilde yerleştirilir. Telanın prese yapışmaması için üzerine teflon doku kaplı bir çerçeve iner, presin altına sürülen bu tabla ile harareti, baskısı ve baskı zamanı önceden ayarlanmış olan pres baskısını yapar ve ayarlanmış olduğu zaman sonunda da kendi kendine kalkar.

Tabla presin altından çekilip alındığında aspiratörle mal soğutulmuş olur.



Resim 2.11



Resim 2.12

➤ **Pres Besleme Şekilleri**

- Yandan tek taraflı besleme (beklemesiz) (Çift beslemeli de olabilir.)

Yandan tek taraftan beslemeli presin sağında ve solunda birer raylı ve hareketli yerleştirme masası bulunur. Sağ ve sol tabla üzerinde kumaşı yerleştirdikten sonra presleme müddetince de işçi beklemesiz. Çünkü işçi boş kalan raylı, hareketli tablaya kumaşı ve telayı hazırlar, pres ameliyesini bitirir bitirmez kalktığı anda hemen daha önce hazırlanmış malı presin altına sürer.



Resim 2.13

İşçi, bu ürünü (sürme masasındaki raylı ve hareketli tablayı) dışarı sürer (Yapıştırma ameliyesinde yapışmış ve soğumuş olan malı işçi çıkarır.), hareketli olan tablaya yeniden tela ve kumaşı yerleştirir. Bu işlem peş peşe aynen devam eder.

- Önden beslemeli beklemeli ve beklemesiz

Beklemeli beslemeli:

Prese mal verme işlemi, sadece önden yapılmaktadır. Bir ürün alındıktan sonra diğeri hazırlanarak prese verilir



Resim 2.14

.Beklemesiz beslemeli:

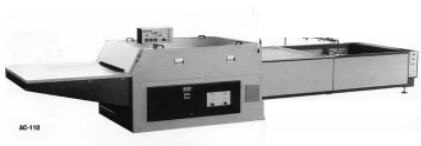
Yandan beslemeli presler aynı olup sadece hareketli (tekerlekli) tabla ile besleme önden yapılmaktadır.



Resim 2.15



Resim 2.16



2.1.4. Silindir Baskılı Tela Yapıştırma Presleri

Bu tela yapıştırma preslerinde ürün, silindir şeklindeki ısıtıcı etrafından geçirilerek yapıştırma işlemi gerçekleştirilmektedir.

Isıtıcı alt ve üstte: Yerleştirme istasyona yapışkan tela ve kumaşı koyup yapıştırma ameliyesi yapılır. Gerektiğinde ekmek sandviçi gibi ortaya çift taraflı tela, alta ve üste kumaş koyulup yapıştırma çift taraflı da yapılabilir.



Resim 2.19

Çalışması: Altta iş hareket bandı üstte ikinci aynı hizada çalışan teflon kaplı (telanın üst sıcak tablaya yapışmaması için) iş hareket bandı arasından geçen yapışkan tela erir. Çıkışında yapışmasını sağlamak için iki silindir arasından bastırılmak suretiyle yapışma elde edilir. Çıkışta hava ile malzeme soğutulur.

2.1.5. Sürekli Çalışan Tela Yapıştırma Presleri

Makinenin çalışma sistemi bir önceki makinedeki gibi olup ısıtıcılar altta ve üstte bulunmaktadır. Alttaki öne, üstteki ise bir istasyon sonra üste yerleştirilmiştir.

2.1.6. Silindir Baskılı Sürekli Çalışan Tela Yapıştırma Presleri

➤ Besleme ve Boşaltma Ters Yönde Olan Tela Yapıştırma Presleri

Devamlı çalışan bu preslerde yerleştirme istasyonuna konan, kumaş alta telası üste olan ürün iş hareket bandı aracılığı ile içten ısıtılan bir silindirin üzerinden geçen teladaki yapıştırıcı erir. Çıkışta bulunan baskı silindiri aracılığı ile tela iyice kumaşa yapıştırılır. Çıkan malzeme hava veya soğutucu ile çalışan masada soğutulur imalata gönderilir.

➤ Besleme ve Boşaltma Aynı Yönde Olan Tela Yapıştırma Presleri

Yukarıdaki sistemin aynı olup ancak resimde görüldüğü gibi bir malın dönüşü yine besleme yönüne getirilmiştir. Bu pres, küçük fabrikalarda kullanılır. Çünkü boşaltma ve beslemeyi tek kişi yapmaktadır.

2.1.7. Özel Amaçlı Eriterek Birleştirme Presleri, Özel Tela Yapıştırma Presleri

Giysi bölümüne uygulanan ısı ve basıncı kontrol altında tutan ve henüz dikilmemiş olan yassı giysi bölümlerinde eriterek birleştirme yapan makineler son yıllarda geliştirilmiştir. Birçok işletmede eriterek birleştirme presleri kesim bölümünde bulunur ve eriterek birleştirme işlemi giysi parçaları dikim bölümüne gönderilmeden önce yapılır. Bazı giysiler için (örneğin erkek ceketleri), yapım sırasında üç boyutlu hâle gelmiş olan giysiye ısı ile yapıştırılan tela eklemek gerekli olur ve bunun için de değişik bir ekipman kullanılması gerekir. Eriterek birleştirme preslerinin değişik çalışma tarzları vardır. Bunlar eriterek birleştirmenin gerek kalitesini gerekse işlem verimliliğini etkiler.

- Yassı yataklı eriterek birleştirme presleri
- Sürekli eriterek birleştirme presleri
- Yüksek frekanslı eriterek birleştirme presleri



Resim 2.20

2.1.8. İç Sandviç (Tela Yapıştırma)



Resim 2.21

Telanın, yapıştırıcı tabaka aracılığı ile üst kumaş ve ara astar arasında kalarak birleştirme etkisi oluşturduğu tela yapıştırma şeklidir.

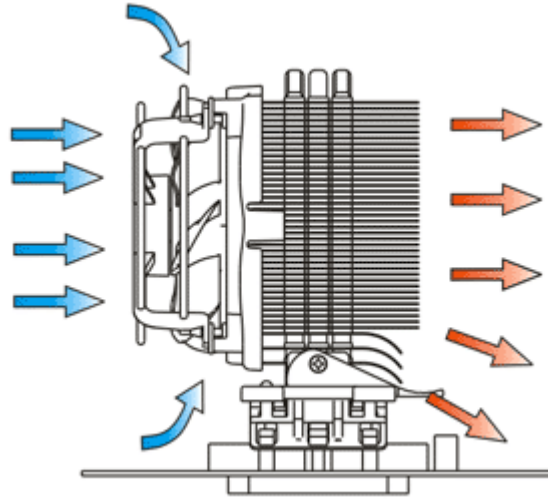
2.2. Tela Yapıştırırken Dikkat Edilecek Noktalar

Bütün presler, telanın yapışkan maddesini eritmek için bir ısıtıcı plaka veya ısıtıcı silindir ile donatılmıştır. Isıtıcılar, ısıtıcının telayı iyi yapıştırması, sıcaklığı kontrol edebilmesi ve istenilen hareketi elde edebilmesi için bir termostatla donatılmıştır.

Yapışkanı erimiş telanın kumaşa daha iyi yapışması için bir basınç ayarlı baskı tertibatına ihtiyaç vardır.

Bu tertibatlar;

- Plaka baskı
- Silindir baskı
- Soğutma istasyonu



Şekil 2.1

Yapışma işlemi bittikten sonra presten çıkacak olan kumaş, henüz sıcak olduğu için teladan ayrılabilir veya tela kabarması olabilir. Bunu önlemek için bir soğutma istasyonuna ihtiyaç vardır. Bu işlem su veya hava ile yapılır. Yapışma işlemi tamamlandıktan sonra kumaş soğutma istasyonunda soğutulmuş olarak prestin çıkarılır (Şekil 2.1).

Telaların cinsine ve kumaş özelliğine göre ısı ayarı yapılır. İnce telalarda kalına göre daha düşük ısı ayarlanır. Aksi hâlde tela eriyebilir.

2.3. Tela Yapıştırma İşlemleri

Kesilmiş giysi parçalarının, kumaş ve model özelliklerine göre farklı amaçlarla, dolgunluk, hacim sağlama ve yapışkan özelliğine sahip bir yardımcı malzeme olan telalarla yapışarak birleştirilmesi işlemine telalama denilmektedir.

Giysi parçalarının telalanması;

- Kumaşın dayanıklılığını artırmak
- Esnemeyi önlemek
- Giysi formunu korumak
- Kumaşa tok bir görünüm kazandırmak
- Dikim işlemlerinde kolaylık sağlamak ve kaliteyi yükseltmek amacıyla gerçekleştirilir.

UYGULAMA FAALİYETİ

Sınıfınızdaki arkadaşlarınızla grup oluşturarak çevrenizdeki bir hazır giyim atölyesine giderek telalama işlemlerini tela makinelerinde iş akışına göre uygulayınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none">➤ Çalışma ortamını gözden geçirin.➤ Modeli inceleyiniz.➤ Modele göre tela yapıştırılacak parçaları belirleyiniz.➤ Kumaşın cinsini tespit ediniz.➤ Telanın cinsini tespit ediniz.➤ Makinenin ısısını kontrol ediniz.➤ Makinenin ısısını kumaşın cinsine göre ayarlayınız.➤ Tela yapıştırılacak kumaşları belirleyiniz.➤ Telalarınızı kumaşlara eşleyiniz.➤ Giysi formunu koruyunuz.➤ Telaların doğru yüzeye yerleşmesine dikkat ediniz.➤ Telası yerleşmiş kumaşı tela bandına veriniz.➤ Telası yapışmış parçaları makinenin karşı tarafından çıkan kumaşları doğru olarak gruplayınız.➤ Parçaların esnememesine dikkat ediniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Öğrendiklerinizi ve izlediklerinizi unutmamak için mutlaka not tutunuz.➤ Kumaş cinslerini hatırlayınız.➤ Tela cinslerini hatırlayınız.➤ Telası yapışmış parçaların soğutma işlemlerine dikkat ediniz.

UYGULAMA FAALİYETİ

Uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşınızla değişerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Çalışma ortamını gözden geçirdiniz mi?		
2. Modeli incelediniz mi?		
3. Modele göre tela yapıştırılacak parçaları belirlediniz mi?		
4. Kumaşın cinsine dikkat ettiniz mi?		
5. Telanın cinsini tespit ettiniz mi ?		
6. Makinenin ısısını kontrol ettiniz mi ?		
7. Makinenin ısısını kumaşın cinsine göre ayarladınız mı ?		
8. Tela yapıştırılacak kumaşları belirlediniz mi?		
9. Telaları kumaşlara eşlediniz mi ?		
10. Giysi formunu korudunuz mu?		
11. Telaların doğru yüzeye yerleşmesine dikkat ettiniz mi?		
12. Telası yerleşmiş kumaşı banda verdiniz mi?		
13. Telası yapışmış parça makinenin karşı tarafından çıktığında kontrolünü yaptınız mı?		
14. Parçaların esnememesine dikkat ettiniz mi?		
15. Çıkan kumaşları doğru olarak grupladınız mı?		
16. İş güvenliliği ile ilgili önlemleri aldınız mı?		
17. İş zamanında bitirdiniz mi?		
18. Temiz ve düzenli çalıştınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızda “Hayır” seçeneği işaretli ise faaliyete geri dönerek tekrar ediniz.

Cevaplarınızın tümü “Evet” ise bir sonraki faaliyete geçebilirsiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-3

AMAÇ

Bu faaliyette kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda, gerekli ortam sağlandığında parça kontrolü ve tasnif işlemlerini tekniğine uygun yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Çevrenizde bulunan hazır giyim atölyelerinden parça kontrolü ve tasnif işlemlerinin nasıl yapıldığını araştırınız.

3. PARÇA KONTROLÜ VE TASNİF

3.1. Parça Kontrolünün Tanımı ve Amacı

Parça kontrolü; kesilmiş giysi parçalarının dikimden önce kontrol edilmesi işlemidir.

Parça kontrolleri;

- Hatalı kesilmiş parçaların dikilmesini önlemek
- Dikimde dokuma, apre vb işlemlerden kaynaklanan kumaş hataları bulunan giysi parçalarının dikilmesini önlemek
- amacıyla yapılır.

3.2. Parça Kontrol İşlemleri

Dikimhanede hatalı giysi parçalarının dikimini önlemek amacıyla bütün kesim parçalarının kontrol edilmesi gerekir.

Üretimin taslağını oluşturan üretime ve satışa hazır olan model numunesine göre üretilen ürün serisindeki her bir parça bu numunenin aynısı olmalıdır. Bu yüzden kesilmiş giysi parçaları ile model numunesi karşılaştırılır.



Resim 3.1

Giysi parçaları ile model numunesinin karşılaştırması;

- Kesim tekniği açısından
- Çizgi düzgünlüğü açısından
- Malzeme şartları açısından (desen şekli, iplik yönü gibi)
- Ölçüler açısından(boy, en ve genişlik ölçüleri) yapılır.



Resim 3.2

Kesimde yapılan ara ve son kontrollerde bitmiş ürünün belirli toleranslar çerçevesinde eldeki modele uyum ve denkliği kontrol edilir. Giysi parçaları kesilmeden önce var olabilecek hataları ortadan kaldırmak için bazı kontrollerin yapılması gereklidir.

Bu amaçla yapılan kontroller şunlardır:

- Kesim şablonlarının sayısı
- Kesim şablonlarının uygun kumaş yönünde yerleştirilip yerleştirilmediği
- Kumaş katlarının serimi sırasında kumaşın gerdirilmeden serilmiş olup olmadığı
- Pastal boyunun doğru olup olmadığı
- Katlar arasında renk farkı, desen farkı olup olmadığı
- Kenarlarının üst üste gelip gelmediği
- Kesim yerleşim planının siparişin beden dağılımına uygun olup olmadığı



Resim 3.3

Kesilmiş pastal katlarında genel olarak aşağıdaki kontrollerin yapılması gerekir:

- Kalıp ile kesilmiş giysi parçalarının birbirine uygunluğu
- Pastalın altındaki ve üstündeki kesilmiş giysi parçalarının kesim düzgünlüğünün kontrolü ile özellikle yüksek katlarda yapılan kesim işleminde en üstteki giysi parçası ile en alttaki giysi parçasının aynı olup olmadığının kontrolü
- Kesim kenarlarının düzgün olup olmadığı
- Parça kenarlarında oluşturulmuş çıtların yerinde ve uygun ölçüde olup olmadığı
- Parçaların üzerindeki cep ve pens yeri gibi işaretlerin doğru yerde olup olmadığı
- Giysi üzerinde görünümü ve kaliteyi etkileyecek kumaş hatalarının kesilmiş parçalarda olup olmadığı
- Dokuma kumaştan kesilmiş giysi parçalarında kumaşın atkı ve çözgü yönüne, dönme olup olmadığı, örme kumaştan kesilmiş giysi parçalarında may dönmesi olup olmadığı



Resim 3.4

Konfeksiyon işletmelerinde parça kontrolünün yapıldığı ışıklı parça kontrol masaları vardır.

➤ Işıklı Parça Kontrol Masası

Kesilmiş beden parçalarının dokuma, apre vb. hatalarının kontrol edildiği ışıklı masalardır.



Resim 3.5

3.3. Tasnifin Tanımı ve Amacı

Her bir kesim parçasını tamamen ya da kısmen kontrol etme, işaretleme, demetleme ve düzenleme işlemidir.

Kesimhane ile dikimhane arasında bir bölüm olan tasnif bölümü tüm fabrikasyon işlemi üzerinde etkisi olan bir merkezdir.

Tasnif, kesim bölümünde pastal hâlinde kesilen parçaların işlem akışı sırasında ve dikim işleminde düzenli ve sağlam olarak birleştirilmesini sağlamak, karışmasını ve kaybolmasını önlemek amacıyla yapılır.

3.4. Tasnif İşlemleri

Tasnif işlemleri kumaş ve malzemelerin ince kesimleri tamamlandıktan sonra yapılır.

Tasnif bölümü; pastal parçaları geriye dönüş ve çapraz hareketler içermeyecek şekilde hareketli bir çalışma ve yığınlar arasında minimum uzaklıkla sınıflandırma olanağı sağlayacak şekilde düzenlenmelidir.

Tasnif bölümünde kontrolü yapılmış giysi parçaları ve bunlarla ilgili astar ve diğer aksesuarlar bir araya getirilerek dikim işlemine hazır hale getirilir.

Dikimhanede parçalar arasında oluşabilecek renk farklılıklarını önlemek için aynı numaralı parçaların bir araya getirilmesi istenir. Bunun için numaralama işleminde her kata bir kat numarası verilir.

Giyside bulunan tüm parçalara yapılan işaretleme; beden ölçülerini, demet numarasını, demetteki giysi adedini, kesim numarasını, giysi parçalarının kesilen serimdeki kat sayısını içeren bilgileri kapsar.

Kısmen yapılan işaretlemelerde, örneğin; sadece kesim katları kümesindeki en üst pastalın beden ölçülerinin işaretlemesi yapılır.

Teknolojik gelişim ve işlem amacı doğrultusunda değişik işaretleme yöntemleri kullanılmaktadır.

Bu yöntemlerden en önemlileri şunlardır:

- Kesim plan aktarımında kâğıttan geçirme yöntemi ile işaretleme
- Kesim parçalarının üzerine yazı yazarak işaretleme
- Boya ile işaretleme

Etiket ile işaretleme; bu yöntemde etiketlerin yapıştırılması, iliştirilmesi, dikilmesi veya sıcakta yapışan etiket kullanılması metotlarından birisi uygulanır.

Entegre işletmelerde tasnif etme işleminde, katları üst üste koyma veya katlanabilme yöntemi şöyle olmalıdır:

- Minimum karışıklık
- Kesim hizasında minimum düzensizlik

Bu iki prensipten herhangi bir uzaklaşma, makineci için kaldırma ve yerleştirme zamanını artırır. Eğer demetlenmiş parçalar (operatör demeti almadan önce hareket ettirileceği için) sıkıca bağlanmışsa, kesim katlarının kenarlarını veya yüzlerini zedeleyecek kordon veya diğer bağlar kullanılmamalıdır, bölmelerdeki katlı demet kutuları kesim bölümlerinde demet bağlanmasına gerek kalmadan, sınıflandırmak ve taşımak için çok iyi bir yöntemdir. Bunu yapmak, bağlama ve çözme zamanından tasarruf sağlar. Taşınması gereken giysi kesim parçaları tam güvenlik sağlamak amacıyla, hiçbir yüz veya kenarın zarar görmemesi, bozulmaması ve kırıksıklık oluşturmaması için sınıflandırılmış demetler iki adet karton arasında paketlenmelidir.

En iyi güvenlik;

- Bağ kartonlarını kalıp genişliğinden biraz büyük yaparak,
- Kartonların kenarlarını dıştan mandalla tutturmak suretiyle sağlanabilir.

Bir bağdaki kumaş katı sayısı ve bir bağdaki değişik giysi bölümleri, üretim politikası ve fabrikanın gereksinimlerine göre ayrı ayrı belirtilmelidir.

UYGULAMA FAALİYETİ

Sınıfınızdaki arkadaşlarınızla gruplar oluşturarak çevrenizdeki bir hazır giyim atölyesine gidip tasnif ve parça kontrolü işlemlerini usta gözetiminde uygulayınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none">➤ Çalışma ortamını hazırlayınız.➤ Modeli inceleyiniz.➤ Kesilmiş parçaların sayısını kontrol ediniz.➤ Kumaş hatası bulunan parçaları tespit edip ayırınız.➤ Kesimin istenilen yönde yapılıp yapılmadığını kontrol ediniz.➤ Kumaş kontrolünü ışıklı masada yapınız.➤ Kumaş katları arasında renk farkı olup olmadığını kontrol ediniz.➤ Kumaş katları arasında desen farkı olup olmadığını kontrol ediniz.➤ Kesim kenarlarının düzgünlüğünü kontrol ediniz.➤ Kesim yerleşim planı ile siparişteki beden dağılımını kontrol ediniz.➤ Kesim yerleşim planı ile siparişteki beden uyumunu kontrol ediniz.➤ Kesimdeki en üst ve en alt katlar arasındaki boyut farkını kontrol ediniz.➤ Kesilmiş parçalar üzerinde model özelliğinin gerektirdiği işaretleme işlemlerinin yapılıp yapılmadığını kontrol ediniz.➤ Üzerinde çalıştığınız işe en uygun işaretlemeyi yapınız.	<ul style="list-style-type: none">➤ Öğrendiklerinizi ve izlediklerinizi unutmamak için işlemleri iş akışına göre mutlaka not tutunuz.➤ Parça kontrolünün hangi aşamada yapıldığına dikkat edin.➤ Parça kontrolü yapılmadığında sonucu nasıl etkileyeceğini izleyin.➤ Tasnif işlemlerinin hangi aşamada yapıldığına dikkat edin.➤ Çalışma hızı ve yatırım miktarına dikkat edin.

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşınızla değişerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Çalışma ortamını hazırladınız mı?		
2. Modeli incelediniz mi?		
3. Kesilmiş parçaların sayısını kontrol ettiniz mi?		
4. Kumaş hatası bulunan parçaları tespit edip ayırdınız mı?		
5. Kesimin istenilen yönde yapılıp yapılmadığını kontrol ettiniz mi?		
6. Parça kontrolünü ışıklı masada yaptınız mı?		
7. Kumaş katları arasında renk farkı olup olmadığını kontrol ettiniz mi?		
8. Kumaş katları arasında desen farkı olup olmadığını kontrol ettiniz mi?		
9. Kesim kenarlarının düzgünlüğünü kontrol ettiniz mi?		
10. Kesim yerleşim planı ile siparişteki beden dağılımını kontrol ettiniz mi?		
11. Kesim yerleşim planı ile siparişteki beden uyumunu kontrol ettiniz mi?		
12. Kesimdeki en üst ve en alt katlar arasındaki boyut farkını kontrol ettiniz mi?		
13. Kesilmiş parçalar üzerinde model özelliğinin gerektirdiği işaretleme işlemlerinin yapılıp yapılmadığını kontrol ettiniz mi?		
14. Elinizdeki çalışmaya en uygun işaretleme yaptınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızda “Hayır” seçeneği işaretli ise faaliyete geri dönerek ilgili yerleri tekrar ediniz. Cevaplarınızın tümü “Evet” ise bir sonraki faaliyete geçebilirsiniz

ÖĞRENME FAALİYETİ-4

AMAÇ

Bu faaliyette kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda gerekli ortam sağlandığında tasnif edilmiş parçaların transfer işlemlerini tekniğine uygun yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Bu faaliyette kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda gerekli ortam sağlandığında tasnif edilmiş parçaların transfer işlemlerini tekniğine uygun yapabileceksiniz.
- Çevrenizde bulunan hazır giyim atölyelerinden transferde kullanılan taşıyıcıları ve tasnif edilmiş parçaların transfer işlemlerinin nasıl yapıldığını araştırınız.

4. KESİLEN PARÇALARIN TRANSFERİ

4.1. Transferde Kullanılan Taşıyıcılar

- Palet taşıyıcılar; bunlar mekanik ya da hidrolik sistemlidir.
- Krikolu taşıyıcılar; bunlar çok küçük alanda iş görebilirler.
- Taşıyıcı kanallar; yer çekimi ile ya da tahrikli olarak çalışırlar ve yükseklikleri değişkendir.
- Asansör ve kaldırıncılar; katlar arası transfer için konveyörlerle birlikte kullanılır.
- Taşıma arabaları; işletmede bölümler arasında partilerin taşınmasında kullanılır.



Resim 4.1



Resim 4.3

İşletmede küçük partilerin taşınmasında sepet ve arabalardan yararlanır.

4.1.1. Sepet



Resim 4.4

Tasnif bölümünde düzenlenerek dikime hazır hâle getirilen demetlerin üretimindeki işlemler sırasında kullanılan taşıma araçlarıdır. Sepetler değişik boyutlarda ve farklı malzemelerden yapılabilir.



Resim 4.5

4.1.2. Araba



Resim 4.6

Tasnif bölümünde düzenlenerek dikime hazır hale getirilen demetlerin üretimde hareketliliğini sağlamak amacıyla kullanılan giysi türüne uygun malzemelerle donatılmış, altında rulmanlı tekerlekleri olan araçlardır.

Arabalar değişik boyutlarda ve farklı malzemelerden yapılabilir.



Resim 4.8

4.1.3.Fason Sevk Torbaları

Kesilmiş giysi parçalarının fasoncu işletmelere sevkinde ambalajlama için kullanılan, çeşitli malzemelerden değişik şekillerde yapılan taşıma torbalarına fason sevk torbaları adı verilir.

Fason sevk torbaları her türlü hazır giyim ürünlerinin işletme dışında yaptırılan dikim, ilik, düğme ve nakış gibi işlemleri için taşınmasında kolaylık sağlamak ve ürünlerin kirlenmesini önlemek amacıyla kullanılır.

Fason sevk torbalarının, kalın naylon çuvallar veya branda kumaşı gibi dayanıklı malzemelerden yapılması gerekir.

Branda kumaşından yapılan fason sevk torbaları çift tabanlı, fitilli, üst kapaklıdır ve kuşgözünden geçirilen bağcıklar ile sıkıca kapatılarak taşınan malzemelerin kirlenmesi önlenir. Taşıma kolaylığı için yanlardan kulplu yapılır.

Fason sevk torbalarının üzerine, torbanın içinde taşınan ürünü tanıtan bir kart takılması gerekir.

Bu kartın takılabilmesi için fason sevk torbalarında şeffaf cep olmalıdır. Ürünü tanıtan kart örneğin; ürün kodu, ürün cinsi, ürün adedi ve ürün bedelini belirtir.

4.2. Tasnif Edilmiş Parçaların Transferi

Üretimle ilgili olarak gerekli malzemelerin taşınması işleminde üretim bölümüne göre değişik yöntemler kullanılmaktadır. Kesimhanede hazırlanmış partilerin gerekli yerlere transferleri yapılır.

Düzenleme işlemi, kesimi yapılan giysi parçalarının;

- Etiketle numaralanmasını,
- Kontrol edilmelerini,
- Gerekli yerlere tela yapıştırılmasını,
- Tela yapıştırılan parçalardan gerekli olanlara regula yapılmasını,
- Dikim işlemlerinin akışına göre aynı bedene ait ana ve yardımcı malzemelerin bir araya getirilerek gruplanmasını (eşleme) kapsar.

Düzenleme işlemi yapılırken; pastal hâlinde kesilen giysi parçalarının dikim işlemleri sırasında kolay ve düzenli olarak birleştirilmeleri, parçaların karışması veya kaybolmaması amaçlanır.

UYGULAMA FAALİYETİ

Sınıfınızdaki arkadaşlarınızla gruplar oluşturarak çevrenizde bulunan bir hazır giyim atölyesine giderek tasnif edilmiş parçaların transferini usta gözetiminde uygulayınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none">➤ Çalışma ortamını hazırlayınız.➤ Modeli inceleyiniz.➤ Modele göre astar kullanılıp kullanılmayacağını tespit ediniz.➤ Modele göre dikimde kullanılacak aksesuarları belirleyiniz.➤ Etiketle numaralama işleminin yapılıp yapılmadığını kontrol ediniz.➤ Tela yapıştırılan parçaların regula sının yapılıp yapılmadığını kontrol ediniz.➤ Aynı bedene ait ana ve yardımcı malzemeleri bir araya getirip eşleyiniz.➤ Bir araya getirip demetlediğiniz ürün topunu bir bağcık ile bağlayınız veya poşetleyiniz.➤ Bu demet üzerine gerekli numara işaret ve yazılar notunu iliştiniriniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Öğrendiklerinizi ve izlediklerini unutmamak için mutlaka not tutunuz.➤ Çalışma hızı ve yatırım miktarına dikkat ediniz.➤ Dikkatli olunuz.➤ İş akış sırasını not ediniz.➤ Planlı ve düzenli çalışınız.➤ Yapılan işi önemseyiniz.➤ Sorumluluk sahibi olunuz.➤ Zamanı iyi kullanınız.➤ Kaliteye dikkat ediniz.

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşınızla değişerek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Çalışma ortamını hazırladınız mı?		
2. Modeli incelediniz mi?		
3. Modele göre astar kullanılıp kullanılmayacağını belirlediniz mi?		
4. Dikimde kullanılacak aksesuarları belirlediniz mi?		
5. Etiketle numaralama işleminin kontrolünü yaptınız mı?		
6. Tela yapıştırılan parçaların regulasının yapılıp yapılmadığını kontrol ettiniz mi?		
7. Aynı bedene ait ana ve yardımcı malzemeleri bir araya getirip eşlediniz mi?		
8. Bir araya getirip demetlediğiniz ürün topunu bağladınız veya poşetlediniz mi?		
9. Bu demet üzerine bir sonraki aşamada gerekli notu tutturdunuz mu?		

DEĞERLENDİRME

Yapmış olduğunuz değerlendirme sonunda eksikleriniz varsa ya da kendinizi yeterli görmüyorsanız; işlemi tekrar ediniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

Bu modülü bitirmek için, Öğrenme Faaliyeti 1, Öğrenme Faaliyeti 2, Öğrenme Faaliyeti 3, Öğrenme Faaliyeti 4 faaliyetlerindeki değerlendirmeleri başarıyla tamamlamış olmanız gerekmektedir. Modülü başarıyla bitirdiyseniz öğretmeninizle görüşerek diğer modüle geçiniz.

KONTROL LİSTESİ

Modül ile kazandığınız bilgileri, aşağıdaki soruları doğru veya yanlış şeklinde cevaplandırarak değerlendiriniz.

Objektif Testler (Ölçme Soruları)	Doğru	Yanlış
➤ Numaralama işlemi kesimden sonra yapılır.		
➤ Numaralama işleminde makine kullanılmaz.		
➤ Numaralama işlemi dikişin sonucunu etkilemez.		
➤ Isı ile yapıştırılan etiketler sentetik kumaşlara yapıştırılmamalıdır.		
➤ Mürekkeple işaretleme sık kullanılmayan bir yöntemdir.		
➤ Numaralama meto makinesiyle de yapılır.		
➤ Giysi parçalarının numaralandırılmasında tebeşir, renkli kalem kullanılır.		
➤ Etiketleme işlemi genellikle giysi parçalarının arka yüzüne yapılır.		
➤ Etiket giysi üzerinden çıkarıldıktan sonra leke bırakabilir.		
➤ Mürekkeple işaretleme giysinin görünmeyen yerlerinde kullanılır.		
➤ Tela, yapışkan özelliğine sahip yardımcı bir malzemedir.		
➤ Tela yapıştırırken ısı etken değildir.		
➤ Yüksek frekanslı tela yapıştırma makinesi işçilik ve çalışma zamanından tasarruf sağlar.		
➤ Tela yapıştırırken kumaş ve tela özelliği dikkate alınmalıdır.		
➤ Tela yapıştırmak esnemeyi önlemez.		
➤ Tela yapıştırmak kumaşa tok bir görünüm kazandırır.		
➤ Telalama giysi formunu korur.		
➤ Telalama kumaşın dayanıklılığını etkilemez.		
➤ Tela yapıştırmada pres kullanılmaz.		
➤ Telalamada kumaş ve telanın birbirine uyumu önemlidir.		
➤ Tasnif işlemleri kumaş ve malzemelerin ince kesimleri tamamlandıktan sonra yapılır.		
➤ Tasnif karışma ve kayıplara neden olur.		
➤ Kumaşlar tasnif edilirken boya ile işaretleme yapılır.		
➤ Tasnif yapılırken etiket yöntemi uygulanmaz.		
➤ Tasnif yapılırken astar ve diğer aksesuarlar tasnife dâhil olmaz.		
➤ Parça kontrolü kaliteyi etkilemez.		
➤ Parça kontrolü kesimden önce yapılır.		

➤ Kumaş hataları parça kontrolünü ilgilendirmez.		
➤ Parça kontrolü kesimden çıkan tüm parçaların kontrol edilmesidir.		
➤ Parça kontrolü ışıklı masada yapılabilir.		
➤ Transfer işlerinde araba kullanılır.		
➤ Fason sevk torbasında ürünü tanıtan kart gerekli değildir.		
➤ Krikolu taşıyıcılar çok küçük alanda iş görebilir.		
➤ İşletmede küçük partilerin taşınmasında sepet ve arabalardan yararlanır.		
➤ Fason sevk torbalarının dayanıklı olması önemli değildir.		
➤ Asansör ve kaldırıncılar katlar arası transfer için konveyörlerle birlikte kullanılır.		

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız.

CEVAP ANAHTARLARI

OBJEKTİF TESTLER CEVAP ANAHTARI

1	D
2	Y
3	Y
4	D
5	D
6	D
7	D
8	D
9	D
10	D
11	D
12	Y
13	D
14	D
15	Y
16	D
17	D
18	Y
19	Y
20	D
21	D
22	Y
23	D
24	Y
25	Y
26	Y
27	Y
28	Y
29	D
30	D
31	D
32	Y
33	D
34	D
35	Y
36	D

KAYNAKÇA

- Astaş Juki, Makine Katalođu
- ÇİLEROĞLU, Birsen Gül, **Kesimhane ve Kesim Bilgileri**, İstanbul, 2002.
- Gentaş, Makine Katalođu
- Keçođlu, Makine Katalođu
- LOKMANOĐLU, Perihan, **Hazır Giyim ve Konfeksiyon Makineleri**, Ankara, 2002.
- Özde, Makine Katalođu
- MCN Saben, Makine Katalođu
- YAKARTEPE Mehmet, Zerrin YAKARTEPE, T.K.A.M. **Hazır Giyim Teknolojisi**, İstanbul 1995,Cilt 6 Yayın Nu.5
- [www.ozde](http://www.ozde.com) makine.com.
- www.gentas.net.tr.