ANKARA ÜNİVERSİTESİ
FEN BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ

DOKTORA TEZİ

BİLGİSAYAR DESTEKLİ NAKIŞLI TEKSTİL ÜRÜNLERİNİN DESEN ÖZELLİKLERİNİN VE NAKIŞ SEKTÖRÜNÜN SORUNLARININ BELİRLENMESİ

EV EKONOMİSİ ANABİLİM DALI

Tuba ÇITTIR

ANKARA
2009

Her hakkı saklıdır

TEZ ONAYI

Tuba ÇITTIR tarafından hazırlanan **"Bilgisayar Destekli Nakışlı Tekstil Ürünlerinin Desen Özelliklerinin ve Nakış Sektörünün Sorunlarının Belirlenmesi"** adlı tez çalışması 09.11.2009 tarihinde aşağıdaki jüri tarafından oy birliği ile Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü Ev Ekonomisi (El Sanatları) Anabilim Dalı'nda **DOKTORA TEZİ** olarak kabul edilmiştir.

Danışman : Prof. Dr. Nuran KAYABAŞI

Jüri Üyeleri :

Başkan: Prof.Dr. Mustafa ARLI, Ev Ekonomisi Yüksekokulu
Ankara Üniversitesi, El Sanatları Anabilim Dalı

Üye: Prof. Dr. Yahşi YAZICIOĞLU, Endüstriyel Sanatlar Eğitim Fakültesi
Gazi Üniversitesi, Tekstil-Moda ve Dekorasyon Eğitimi Anabilim Dalı

Üye: Prof. Dr. Nuran KAYABAŞI, Ev Ekonomisi Yüksekokulu
Ankara Üniversitesi, El Sanatları Anabilim Dalı

Üye: Prof.Dr. Halide SARIOĞLU, Mesleki Eğitim Fakültesi
Gazi Üniversitesi, Tekstil Dokuma Örgü Eğitimi Anabilim Dalı

Üye: Yrd. Doç. Dr. Feryal SÖYLEMEZOĞLU, Ev Ekonomisi Yüksekokulu
Ankara Üniversitesi, El Sanatları Anabilim Dalı

Yukarıdaki sonucu onaylarım

Prof. Dr. Orhan ATAKOL

Enstitü Müdürü

ÖZET

Doktora Tezi

BİLGİSAYAR DESTEKLİ NAKIŞLI TEKSTİL ÜRÜNLERİNİN DESEN ÖZELLİKLERİNİN VE NAKIŞ SEKTÖRÜNÜN SORUNLARININ BELİRLENMESİ

Tuba ÇITTIR

Ankara Üniversitesi
Fen Bilimleri Enstitüsü
Ev Ekonomisi (El Sanatları) Anabilim Dalı

Danışman : Prof.Dr. Nuran KAYABAŞI

Bu çalışmada bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin desen özellikleri ve nakış sektörünün sorunları incelenmiştir. Araştırma Ankara, Bursa, Denizli, İstanbul ve İzmir illeri ticaret odalarına kayıtlı 56 nakış işletmesinde ve bu işletmelerde üretilen100 ürün üzerine yürütülmüştür. Araştırma sonucunda, nakış sektörünün tasarımda iyi düzeye ulaşma, üretim alanını oluşturma, geleneksel Türk motiflerini ve Türk nakışlarını tanıtma, yeni yatırım alanları geliştirme, markalaşma, pazarlama, yurtdışı piyasalarına açılma ve yurtdışı nakış sektörü ile rekabet edebilme gibi sorunları olduğu tespit edilmiştir. Sektörün, kurumsallaşmada, makine kirliliğinin olmasında, piyasadan ve okuldan eğitilmiş işgücü temininde, eğitim kurumları ile işbirliğinde ve teknolojiyi takipte yaşadığı sorunlar yanında, enerji ve işçilik giderleri, fiyat oluşturma, haksız ve gereksiz rekabet ile vergilendirilme sorunları olduğu da belirlenmiştir.Araştırma kapsamında incelenen ürünlerin çoğunluğunun konfeksiyon için çalışılan numune parçalarından oluştuğu saptanmıştır. Ürünlerin % 4'ünün S beden, en (cm) değerleri ortalamasının 68,05 cm, boy (cm) değerleri ortalamasının ise 1,11 cm. olduğu belirlenmiştir. Bu ürünlerin % 21'inin kumaş yapısının % 100 pamuk olduğu, işleme tekniği olarak en çok sarmanın kullanıldığı, ürünlerin çoğunluğunda kenar temizliği yapılmadığı, ürünlerin en çok beyaz, krem ve siyah renk zemin üzerine işlendiği, ürünlerin çoğunluğunda bitkisel bezeme uygulandığı, ürünlerin işlemelerinde en çok yeşil, beyaz, sarı, kahverengi, altın rengi, siyah, gümüş rengi, eflatun renkleri kullanıldığı bulunmuştur.

Kasım 2009, 373 sayfa

Anahtar Kelimeler: Bilgisayar destekli nakış, sanayi nakışı, nakış, bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünleri

ABSTRACT

Ph.D. Thesis

DETERMINING THE PROBLEMS OF DESIGN FEATURES OF THE TEXTILE PRODUCTS WITH COMPUTER ASSISTED EMBROIDERY AND OF EMBROIDERY SECTOR

Tuba ÇITTIR

Ankara University
Graduate School of Natural and Applied Sciences
Department of Home Economics (Handicrafts)

Supervisor: Prof.Dr. Nuran KAYABAŞI

The current study examined the problems of design features of the textile products with computer assisted embroidery and of embroidery sector. The study was carried out over 56 embroidery businesses registered in the chambers of trade in the cities of Ankara, Bursa, Denizli, Istanbul and İzmir and over 100 products produced in these businesses. At the end of the study it was found that the sector has such problems as reaching a good level at design, creating a domain of production, introducing traditional Turkish motives and embroidery, developing new investment fields, being a trademark, marking, including into foreign markets and being able to compete with the foreign embroidery sector. It was also determined that the sector has such problems at being institutionalized, having machinery pollution, providing educated work force from schools and markets, at collaborating with educational institutions and keeping up with technology, as well as those of energy and labor costs, creating prices, taxation through unfair and superfluous completion. It was found that most of the products examined within the content of the study were made up of sample parts worked for readymade clothing. Four per cent of the products were determined as S size, the breadth (cm) mean values were 68.05 cm and that the length (cm) mean values were 1.11 cm . Twenty-one percent of the these products were found to have a clothing texture of 100 % cotton, rolling was used as the embroidery technique the most, most of the product were not applied border cleaning, the products were mostly embroidered on a white, cream and black background, plant designs were mostly applied to the products, and that green, white, yellow, brown, golden, black, silver, light purple colors were mostly used at the embroidery.

November 2009, 373 pages

Key Words: Computer assisted embroidery, industrial embroider, embroidery, textile products with computer assisted embroidery

TEŞEKKÜR

Bu çalışmanın yürütülmesinde bana rehberlik eden saygıdeğer danışman hocam, Sayın Prof. Dr. Nuran KAYABAŞI (Ankara Üniversitesi Ev Ekonomisi Yüksekokulu)'na, tezin her aşamasında beni yönlendiren, ilgi ve yardımlarını esirgemeyen tez izleme komitesi üyelerim Sayın Prof. Dr. Mustafa ARLI (Ankara Üniversitesi Ev Ekonomisi Yüksekokulu)'ya ve araştırmanın istatistiki verilerin hazırlanmasında emeği geçen Sayın Prof. Dr. Yahşi YAZICIOĞLU (Gazi Üniversitesi Endüstriyel Sanatlar Eğitim Fakültesi) 'na, sorularımı büyük bir sabırla cevaplandıran Doç.Dr. Yücel GELİŞLİ (Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi)'ye ve Yrd. Doç. Dr. İbrahim KISAÇ (Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi)'a, araştırma verilerini toplamama yardım eden Denizli Nakış Sanayicileri Derneği Başkanı Yüksel ARPACI'ya, Mehmet BOYAR'a, Mahmut KULOĞLU'na, Çetin CAN'a, Kadir ÇETİNER'e, İstanbul Nakış Sanayicileri Deneği Başkanı Zafer ÖZBİLGİN'e ve araştırma kapsamına alınan nakış işletmelerinin yöneticilerine, her zaman ilgileriyle beni besleyen canım aileme, hayatımın her aşamasında beni yönlendiren, varlığıyla bana huzur veren ablam Süveyda ÇITTIR'a teşekkürlerimi sunarım.

Tuba ÇITTIR
Ankara, Kasım 2009

İÇİNDEKİLER

ÖZET ..... **i**
ABSTRACT ..... **ii**
TEŞEKKÜR ..... **iii**
SİMGELER DİZİNİ ..... **vi**
ŞEKİLLER DİZİNİ ..... **vii**
ÇİZELGELER DİZİNİ ..... **viii**
1.GİRİŞ **1**
1.1 Kaynak Özetleri **2**
2. KURAMSAL TEMELLER **6**
2.1 İşleme Sanatının Tarihsel Gelişimi **6**
2.1.1 Türk işleme sanatı **9**
2.1.1.1 Hun İmparatorluğu Dönemi **9**
2.1.1.2 Göktürk İmparatorluğu Dönemi **11**
2.1.1.3 Uygur Devleti Dönemi **11**
2.1.1.4 Anadolu Selçukluları Dönemi **12**
2.1.1.5 Anadolu Beylikleri Dönemi **13**
2.1.1.6 Osmanlı İmparatorluğu Dönemi **14**
2.1.1.7 Cumhuriyet Dönemi **19**
2.1.1.7.1 Türk nakış sanayi **21**
2.1.1.7.1.1 Türk nakış sanayinin sorunları **21**
2.2 Bilgisayar Destekli Nakış **29**
2.2.1 Nakış makineleri **30**
2.2.1.1 Düz dikiş makineleri **32**
2.2.1.2 Otomatik nakış makineleri **32**
2.2.1.3 Bilgisayarlı nakış makineleri **33**
2.2.1.3.1 Aile tipi bilgisayarlı elektronik nakış makineleri **33**
2.2.1.3.2 Sanayi tipi elektronik nakış makineleri **34**
2.3 Bilgisayar Destekli Nakışta Kullanılan Gereçler **35**
2.3.1 Kumaşlar **35**
2.3.2 İplikler **35**
2.3.3 Telalar **36**
2.3.4 İğneler **36**
2.3.5 Eva ve puphy **37**
2.4 Bilgisayarlı Desen Sistemleri **37**
2.5 İşleme Teknikleri **39**
MATERYAL VE YÖNTEM **50**
3.1 Materyal **50**
3.2 Yöntem **50**
3.2.1 İşleme sanatı hakkında genel bilgi **51**
3.2.2 Nakış işletmelerine ilişkin özellikler **52**
3.2.3 Nakış sektörünün sorunları **52**
3.2.4 İllere göre sektörün sorunları **52**
3.2.5 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün sorunlarına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki **52**
3.2.6 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin desen özellikleri **52**

4.ARAŞTIRMA BULGULARI VE TARTIŞMA 54
4.1 Nakış İşletmelerine İlişkin Bulgular 54
4.2 Nakış Sektörünün Sorunlarına İlişkin Bulgular 66
4.3 İllere Göre Sektörün Sorunlarına İlişkin Bulgular 86
4.4 İşletmelerin Üretim Alanı İle Sektörün Sorunlarına İlişkin Görüşleri Arasındaki İlişkiye Yönelik Bulgular 109
4.5 Bilgisayar Destekli Nakışlı Tekstil Ürünlerinin Desen Özelliklerine İlişkin Bulgular 133
5.SONUÇ 144
KAYNAKLAR 155
EK 1 Bilgisayar Destekli İşlemeli Tekstil Ürünleri 159
ÖZGEÇMİŞ 358

SİMGELER DİZİNİ

S	Standart Sapma
$\chi 2$	Khi kare
$\bar{X}$	Ortalama Değer
V	Varyans

ŞEKİLLER DİZİNİ

Şekil 2.1 Sanayi tipi elektronik nakış makinesi 35
Şekil 2.2 Dokumanın iplikleri sayılarak yapılan antika işleme tekniği 39
Şekil 2.3 Aplike çalışması 40
Şekil 2.4 Astragan işi çalışması 40
Şekil 2.5 Kordon tutturma iğnesi ile boncuk tutturma 41
Şekil 2.6 Dokumanın iplikleri kesilerek yapılan ciğerdeldi tekniği 41
Şekil 2.7 Dokumanın iplikleri sayılarak yapılan ciğerdeldi tekniği 42
Şekil 2.8 Civankaşı işleme tekniği 42
Şekil 2.9 Çapraz iğne 43
Şekil 2.10 Çin iğnesi işleme tekniği 43
Şekil 2.11 Hasıriğne işleme tekniği 44
Şekil 2.12 Kadife işi 44
Şekil 2.13 Kordon tutturma tekniği 45
Şekil 2.14 Makinede kum iğnesi işleme tekniği 45
Şekil 2.15 Makine dikişi 45
Şekil 2.16 Mimoza işi 46
Şekil 2.17 Mürver işleme tekniği 46
Şekil 2.18 Düz pesent 47
Şekil 2.19 Verev pesent 47
Şekil 2.20 Puan işleme tekniği 47
Şekil 2.21 Pulu tek olarak yan yana tutturma tekniği 48
Şekil 2.22 Sarma iğnesi 48
Şekil 2.23 Zincir iğnesi 49

ÇİZELGELER DİZİNİ

Çizelge 2.1 Türkiye İş Kurumu nakışçı meslek bilgileri 26
Çizelge 3.1 Araştırmanın evren ve örnekleminin dağılımı 50
Çizelge 4.1 Nakış işletmelerinin illere göre dağılımı 54
Çizelge 4.2 Nakış işletmelerinin sektördeki çalışma sürelerinin dağılımı 55
Çizelge 4.3 Nakış işletmelerinin üretim alanına göre dağılımı 55
Çizelge 4.4 Nakış işletmelerinin çalışan sayısının dağılımı 56
Çizelge 4.5 Nakış işletmelerinde yönetici, desenci, makineci, elişçisi pozisyonlarında çalışanların eğitim durumlarının dağılımı 56
Çizelge 4.6 Nakış işletmelerinin üretim yaptığı pazar dağılımı 58
Çizelge 4.7 İşletmelerin kapasite kullanım oranı 59
Çizelge 4.8 Nakış işletmelerinin vardiya sistemine göre dağılımı 59
Çizelge 4.9 Nakış işletmelerinin üretim şekline göre dağılımı 60
Çizelge 4.10 Hammadde işçilik ve genel işletme giderlerinin toplam maliyet içindeki oranın işletmelere göre dağılımı 61
Çizelge 4.11 Nakış işletmelerinin sektörel gelişmeleri takip etme durumları 62
Çizelge 4.12 Nakış işletmelerinin kullandıkları desen tasarım programı dağılımı 63
Çizelge 4.13 Nakış işletmelerinin desenleri temin durumlarına göre dağılımı 63
Çizelge 4.14 Nakış işletmelerinin sahip oldukları bilgisayarlı nakış makinesi dağılımı 64
Çizelge 4.15 Nakış işletmelerinin sahip oldukları bilgisayarlı nakış makinelerindeki kafa sayısının dağılımı 64
Çizelge 4.16 Nakış işletmelerinin sahip oldukları bilgisayarlı nakış makinesi markalarının dağılımı 65
Çizelge 4.17 Nakış işletmelerinin sahip oldukları bilgisayarlı nakış makinesini tercih nedeni dağılımı 66
Çizelge 4.18 Nakış sektörünün tasarım gücünün yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı 67
Çizelge 4.19 Geleneksel Türk motiflerine yeterince yer verilmediğine ilişkin görüşlerin dağılımı 67
Çizelge 4.20 Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığına ilişkin görüşlerin dağılımı 68
Çizelge 4.21 Sektörün piyasada yetişmiş kalifiye eleman sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı 69
Çizelge 4.22 Sektörde okulda eğitilmiş işgücü sıkıntısına ilişkin görüşlerin dağılımı 70
Çizelge 4.23 Sektörün eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamadığına ilişkin görüşlerin dağılımı 71
Çizelge 4.24 Sektörün kendi üretim alanını oluşturma yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı 72
Çizelge 4.25 Sektörün yeni yatırım alanları geliştirme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı 73
Çizelge 4.26 Pazarlama sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı. 74
Çizelge 4.27 Sektörün yurtiçi piyasanın beklentilerini karşılama yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı. 75
Çizelge 4.28 Sektörün yurtdışı piyasalarına açılma sorununa ilişkin görüşlerin

dağılımı 75
Çizelge 4.29 Sektörün yurtdışı nakış sektörü ile rekabet etme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı 76
Çizelge 4.30 Sektörün markalaşamadığına ilişkin görüşlerin dağılımı 78
Çizelge 4.31 Sektör içindeki dağınıklık olduğuna ve kurumsal yapının gelişmediğine ilişkin görüşlerin dağılımı 79
Çizelge 4.32 5084 sayılı teşvik yasası üreticilerin rekabet şansını olumsuz etkilemesine ilişkin görüşlerin dağılımı 79
Çizelge 4.33 İstenilen kalitede ana ve yardımcı malzeme bulunmadığına ilişkin görüşlerin dağılımı 80
Çizelge 4.34 Enerji ve işçilik giderlerinin yüksekliğine ilişkin görüşlerin dağılımı 81
Çizelge 4.35 Vergilerin yüksekliğine ilişkin görüşlerin dağılımı 82
Çizelge 4.36 Kayıt dışı imalatın haksız rekabet yaratmasına ilişkin görüşlerin dağılımı 82
Çizelge 4.37 Gereksiz rekabetin yaşanmasına ilişkin görüşlerin dağılımı 83
Çizelge 4.38 Fiyat marjı sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı 84
Çizelge 4.39 Sektörde makine kirliliğinin makinelere düşen iş sayısını azaltmasına ilişkin görüşlerin dağılımı 84
Çizelge 4.40 Makinelerin teknik hizmetlerinin yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı 85
Çizelge 4.41 Teknolojiyi takip etme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı 85
Çizelge 4.42 İllere göre nakış sektörünün tasarım gücünün yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı 86
Çizelge 4.43 İllere göre geleneksel Türk motiflerine yeterince yer verilmediğine ilişkin görüşlerin dağılımı 87
Çizelge.4.44 İllere göre Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığına ilişkin görüşlerin dağılımı 88
Çizelge.4.45 İllere göre sektörün piyasada yetişmiş kalifiye eleman sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı 89
Çizelge 4.46 İllere göre sektörde okulda eğitilmiş işgücü sıkıntısına ilişkin görüşlerin dağılımı 90
Çizelge 4.47 İllere göre sektörün eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamadığına ilişkin görüşlerin dağılımı 91
Çizelge 4.48 İllere göre sektörün kendi üretim alanını oluşturma yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı 92
Çizelge 4.49 İllere göre sektörün yeni yatırım alanları geliştirme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı 93
Çizelge 4.50 İllere göre pazarlama sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı 94
Çizelge 4.51 İllere göre sektörün yurtiçi piyasanın beklentilerini karşılama yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı 95
Çizelge 4.52 İllere göre sektörün yurtdışı piyasalarına açılma sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı 96
Çizelge 4.53 İllere göre sektörün yurtdışı nakış sektörü ile rekabet etme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı 97
Çizelge 4.54 İllere göre sektörün markalaşamadığına ilişkin görüşlerin dağılımı 98
Çizelge 4.55 İllere göre sektör içinde dağınıklılık olduğuna ve kurumsal

yapının gelişmediğine ilişkin görüşlerin dağılımı 99
Çizelge 4.56 İllere göre 5084 sayılı teşvik yasasının üreticilerin rekabet şansını olumsuz etkilemesine ilişkin görüşlerin dağılımı 100
Çizelge 4.57 İllere göre istenilen kalitede ana ve yardımcı malzeme bulunmadığına ilişkin görüşlerin. 101
Çizelge 4.58 İllere göre enerji ve işçilik giderlerinin yüksekliğine ilişkin görüşlerin dağılımı 102
Çizelge 4.59 İllere göre enerji vergilerin yüksekliğine ilişkin görüşlerin dağılımı 103
Çizelge 4.60 İllere göre kayıt dışı imalatın haksız rekabet yaratmasına ilişkin görüşlerin dağılımı 104
Çizelge 4.61 İllere göre gereksiz rekabetin yaşanmasına ilişkin görüşlerin dağılımı 105
Çizelge 4.62 İllere göre fiyat marjı sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı 106
Çizelge 4.63 İllere göre sektördeki makine kirliliğinin makinelere düşen iş sayısını azalttığına ilişkin görüşlerin dağılımı 107
Çizelge 4.64 İllere göre makinelerin teknik hizmetlerinin yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı 108
Çizelge 4.65 İllere göre teknolojiyi takip etme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı 109
Çizelge 4.66 İşletmelerin üretim alanı ile nakış sektörünün tasarım gücünün yetersiz oluşu arasındaki ilişki 110
Çizelge 4.67 İşletmelerin üretim alanı ile geleneksel Türk motiflerine yeterince yer verilmeyişi arasındaki ilişki 111
Çizelge 4.68 İşletmelerin üretim alanı ile Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığına ilişkin görüşler arasındaki ilişki 112
Çizelge 4.69 İşletmelerin üretim alanı ile piyasadan yetişmiş kalifiye eleman sorununu değerlendirmeleri arasındaki ilişki 113
Çizelge 4.70 İşletmelerin üretim alanı ile sektörde okulda eğitilmiş işgücü sıkıntısına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 114
Çizelge 4.71 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamadığına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 115
Çizelge 4.72 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün kendi üretim alanını oluşturma yetersizliğine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 116
Çizelge 4.73 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün yeni yatırım alanları geliştirme sorunu görüşleri arasındaki ilişki 117
Çizelge 4.74 İşletmelerin üretim alanı ile pazarlama sorununa ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 118
Çizelge 4.75 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün yurtiçi piyasanın beklentilerini karşılama yetersizliğine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 119
Çizelge 4.76 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün yurtdışı piyasalarına açılma sorununa ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 120
Çizelge 4.77 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün yurtdışı nakış sektörü ile rekabet sorununa ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 121
Çizelge 4.78 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün markalaşamadığına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 122
Çizelge 4.79 İşletmelerin üretim alanı ile sektör içindeki dağınıklılık

olduğuna ve kurumsal yapının gelişemediğine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 123
Çizelge 4.80 İşletmelerin üretim alanı ile 5084 sayılı teşvik yasasının üreticilerin rekabet şansını olumsuz etkilemesine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 124
Çizelge 4.81 İşletmelerin üretim alanı ile istenilen kalitede ana ve yardımcı malzeme bulunmadığına ilişkin görüşler arasındaki ilişki 125
Çizelge 4.82 İşletmelerin üretim alanı ile enerji ve işçilik giderlerinin yüksekliğine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 126
Çizelge 4.83 İşletmelerin üretim alanı ile vergilerin yüksekliğine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 127
Çizelge 4.84 İşletmelerin üretim alanı ile kayıt dışı imalatın haksız rekabet yaratmasına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 128
Çizelge 4.85 İşletmelerin üretim alanı ile gereksiz rekabetin yaşanmasına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 129
Çizelge 4.86 İşletmelerin üretim alanı ile fiyat marjı sorununa ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 130
Çizelge 4.87 İşletmelerin üretim alanı ile sektörde makine kirliliğinin makinelere düşen iş sayısını azaltmasına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki. 131
Çizelge 4.88 İşletmelerin üretim alanı ile makinelerin teknik hizmetlerinin yetersizliğine ilişkin görüşler arasındaki ilişki 132
Çizelge 4.89 İşletmelerin üretim alanı ile teknolojiyi takip etme sorununa ilişkin görüşleri arasındaki ilişki 133
Çizelge 4.90 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin üretildiği illere göre dağılımı 134
Çizelge 4.91 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin üretildiği pazar türü 134
Çizelge 4.92 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin üretim şekli. 134
Çizelge 4.93 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin çeşitleri. 135
Çizelge 4.94 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin en ve boy uzunluğu (cm) değerlerine ilişkin tanımlayıcı istatistikler. 136
Çizelge 4.95 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin işleme görüntüsü alanın ürün alanı oranına (%) ilişkin tanımlayıcı istatistikler 137
Çizelge 4.96 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin etikete göre lif yapısı. 138
Çizelge 4.97 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinde uygulanan işleme teknikleri. 138
Çizelge 4.98 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin kenar temizleme teknikleri 140
Çizelge 4.99 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin zemin renkleri 140
Çizelge 4.100 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin desenlerinde kullanılan bezeme türleri. 141
Çizelge 4.101 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin desenlerinde uygulanan renkler. 142

1.GİRİŞ

İşleme, değişik lifler kullanılarak üretilmiş dokumaların, keçe ve deri yüzeylerinin üzerine; ipek, yün, keten, pamuk, metal gibi iplikler kullanılarak yapılan süslemeler olarak tanımlanmaktadır. Yaklaşık 4500 yıllık bir geçmişe sahip olan işleme sanatı, toplumların yaşantılarından etkilenmiş, teknolojinin ve sanayinin gelişmesine paralel değişiklikler göstermiştir. Sanayi Devrimindeki gelişmeler dizisi, toplumların sosyal, ekonomik, siyasal yapılarına etkilerde bulunmuştur. Ayrıca bu gelişmelere paralel olarak da el emeğini olumsuz, fabrikasyon üretim süreçlerini de olumlu olarak etkilemiştir. Yüzyıllardır el sanatları kapsamında üretilen ürünler de sanayi devrimiyle birlikte endüstriyel ürünler olarak üretilmiştir. Teknolojinin gelişimiyle el işlemeleri, nakış makinelerinde üretilmiş, geniş bir kullanım ve uygulama alanı bulmuştur. Geçmişte tamamı el emeği olan işlemelerin pek çoğu bugün makinelerle işlenmekle birlikte makinede işlenebilen yeni tekniklerde geliştirilmektedir (Yetim ve Kayabaşı 2006).

El nakışının makinede uygulanması**,** 18. yüzyılda ilk dikiş makinesinin icat edilmesi, 19. yy.'da Isaac M. Singer'ın bütün eski kollu dikiş makinelerini birleştirerek ilk kollu dikiş makinesini yapması, 1852 yılından sonra elektrikle çalışan makineler üretilmesi gibi aşamaları kaydetmiştir. Fransız mekanik mühendisi Jaquard'ın (1830-1920) yaptığı mekanik makineler ise makine nakışını otomasyon noktasına getirmiştir. Klasik nakış tekniklerinin bu makinelerde uygulanmaya başlanmasıyla nakış sanayinin temelleri oluşturulmuştur. 1960'lı yılların elektronik devrimi ile daha hızlı ve kaliteli iş çıkaran makinelerin yapımına imkân tanımış, 1980'li yıllardaki bilgisayar devrimi ile de makinelerin hafıza kapasitesi, nakış vektör yetenekleri ile diğer teknolojik özellikleri geliştirilmiştir (Güner 2005).

Moda akımlarıyla toplumların sosyo-kültürel özelliklerini hem değiştiren hem de bu değişimlerden bizzat etkilenen tekstil endüstrisinin yeni arayışlara girmesi ve sektörün nakışlar üzerindeki yönlendirici etkisinin artması makine nakışlarına yeni bir alan açmıştır. Tekstil firmalarının, pazar paylarını genişletmek ve ürünlerini pazarda daha

cazip hale getirebilmek için nakışlardan yararlanmak istemeleriyle, tekstil endüstrisi ürünlerinde nakışlara ağırlık vermiş ve böylelikle fason nakış hizmeti veren atölyeler önemli bir sektör durumuna gelmiştir. Günümüzde işlemeli tekstil ürünlerinde, talebin artmasına paralel olarak bir artış görülmektedir. Özellikle triko, dokuma, ayakkabı, çanta gibi tamamlayıcı giyim aksesuarları satan işletmeler, rakiplerinin önüne geçebilmek, daha yüksek satış rakam ve fiyatlarına ulaşmak için, ürünlerini çeşitli desenlerle süslemektedirler.

Nakış sektörü diğer sektörlerin (konfeksiyon-ayakkabı-mefruşat) ara girdisi durumundadır ve bu durum kimi alt yapı sorunlarını da beraberinde getirmektedir. Kurumsallaşma eksikliği kaçak işçi kullanımını ve kayıt dışı ekonomiyi beslemektedir. Buna bağlı olarak nitelikli iş gücü eksikliği, kaçak üretim, fiyat istikrarsızlığı gibi sorunlar, bir yandan işçilik maliyetlerini arttırmakta, diğer yandan üretimin sadece niceliğini değil kalitesini de olumsuz yönde etkilemektedir. Tasarım ve motiflerde kendini tekrar eden işler yapılmakta, estetik değerden yoksun ürünler üretilmektedir. Bu çalışmanın amaçlarından biri otomasyon nakışçılığı, sektördeki karar alıcı ve uygulayıcıları etkileyecek ve yönlendirecek konuma getirmeyi hedefleyen perspektifleri oluşturmaya yönelik sorunları tespit etmek ve ilgililere sunmaktır. Piyasaya sunulan işlemeli tekstil ürünlerinin özelliklerini tespit etmek de araştırmanın amaçlarından biridir. Bunun için Ankara, İzmir, Bursa, Denizli ve İstanbul'da, Sanayi ve Ticaret Odası'na kayıtlı işletmeler belirlenmiş, örneklem alınarak bu işletmelerin sorunları belirlenmiş ve nakışlı tekstil ürünlerinin teknik özellikleri incelenmiştir.

1.1 Kaynak Özetleri

Yetim (1996) çalışmasında, piyasada bulunan el ve makine nakışı ürün çeşitlerinin, malzemelerini, tekniklerini, estetik (renk, desen, kompozisyon) özelliklerini, kalitelerini ve kullanım yerlerini incelemiştir. Ürünlerde olması gereken özellikleri, tüketici isteklerini ve tercihlerde sosyo kültürel ve ekonomik durumun etkisini tespit etmiştir.

Gülşen (1997) çalışmasında, Ankara'da görev yapan nakış branşı öğretmenlerinin nakış branşı müfredat programının teknolojik gelişmelere paralel olmadığını düşündükleri, okullarında en çok yarım devir zikzak ve tam devir zik zak nakış makinelerinin bulunduğunu, elektronik nakış makinelerini özel atölyelerde gördüklerini açıklamıştır. Okul sanayi işbirliğinin uygulanmasında özel sektörden yeterli ilgiyi görmediklerini, bu nedenle uygulama derslerini okuldaki atölyelerde yaptıklarını belirtmiştir. Nakış alanında yeni teknoloji kullanma sorunlarının, teknolojik gelişmelerle ilgili teknik bilgi ve tecrübe yetersizliğinin yanı sıra atölye düzenleme maliyetinin yüksekliği olduğunu saptamıştır. Teknolojik gelişmelerin sağlanmasında Milli Eğitim Bakanlığına bağlı olduklarını, el ve makine nakışları üretiminde karşılaşılan problemlerin hammadde ve mevzuat olduğunu tespit etmiştir.

Erdal (2005) yaptığı çalışmada, uygulamaların gelenekselliğe uygunluk, desen, kumaş, iplik renkleri, iğne teknikleri, yapılan koruma şekli, kullanılan sim renkleri ve kullanılan iğne tekniklerinin yeterlik dereceleri gibi özellikler çerçevesinde değerlendirmiştir. Desen ve kumaşların ortalamanın altında bir değerle geleneksel özellik taşıdığı, iplik renklerinin ise orta düzeyde uygun seçildiği ve uygulandığı belirlenmiştir. İşlemelerde en çok sarma tekniğinin uygulandığı, muşabak, civankaşı ve hasır iğne tekniklerinin çok az kullanıldığı tespit edilmiştir. Ürün özelliklerinin değerlendirilmesinde uzman görüşleri arasında fikir ayrılığı olduğu sonucunu ortaya koymuştur.

Güner (2005) çalışmasında, bilgisayar destekli nakış makineleri için piyasada yaygın olarak kullanılan programların özelliklerini tanıtmış ve bu programlardan Accurate 4 programı için bir öğretim programı önerisi hazırlamıştır.

Bozkurt (2006) araştırmasında, nakış sektöründe yönetici olabilmek için deneyimin önemli bir faktör olduğunu, üniversite mezunu yöneticilerin az sayıda olmasının bu sektörün yeni yapılanmasından kaynaklandığını ve sektörde yetişen elemanı temin etmede sıkıntı yaşandığını açıklamıştır. Yöneticilerin vasıflı işçi kadrolarına personel alımında tercihlerin, eğitim, deneyim ve referanslar olduğunu, vasıfsız işçi kadrolarında ise yaş, cinsiyet, referans ve davranış özelliklerin eğitim ve deneyimden daha önemli

olduğunu belirtmiştir. İşletme içi terfilerde mesleki tecrübenin önemli olduğunu söylemiştir. Çalışanların çoğunun ilkokul mezunu oldukları, bu durumun sektörde eğitim-istihdam ilişkisinin olmayışı, sektörde çalışanların yasal olarak mesleki eğitim almış olmaları gibi zorunluluğun olmayışı ve ucuz eleman çalıştırma ile ilişkili olduğunu açıklamıştır.

Karakaş (2006) çalışmasında, Eos Compucon nakış desen programı ile Eva(Dival) işi öğretim program önerisi hazırlamıştır. G.Ü. Mesleki Eğitim Fakültesi bünyesinde yer alan Ülker Muncuk Okçuoğlu müzesinde bulunan 39 dival işlemeli ürün üzerinden EOS Compucion nakış desen sisteminde, Eva işi öğretim program önerisi için genel hedef saptanmış, bu programın uygulanacağı bireylerde bulunması gereken ön koşul davranışları belirlemiştir.

Sain vd. (2006) Ankara il merkezinde Kız Meslek Lisesi ve Halk Eğitim Merkezlerinde görev yapan öğretmenlere uyguladığı çalışmada, bireylerin bilgisayarlı nakış makinelerinin eğitim ortamında kullanılmasının gereğine inandıkları, ancak büyük çoğunluğun aile tipi bilgisayar programlı nakış makinesinin maddi yetersizlikler nedeniyle kurumlarında bulunmadığı tespit edilmiştir. Bu nedenle bilgisayarlı nakış makinelerinin kullanımına yönelik sistemli bir eğitim ve öğretimin de sürdürülmediği anlaşılmıştır.

Yazıcıoğlu vd. (2007) çalışmalarında, Ankara il merkezinde bilgisayarlı nakış sistemi ile küçük ölçekli üretim yapan işletmelerin eğitim faaliyetlerinin sistemli olarak yürütülmediğini fakat işgörenlere iş başında verilen eğitimin önceden bildirildiğini ve yeterli olduğunu belirlemişlerdir. İşletme yöneticilerinin işle ilgili sorunlar ile çalışanlarının kişisel sorunları hakkında oldukça yakından ilgilendikleri tespit edilmiş, işletmelerin çalışma ortamlarının fiziksel şartlarının iyi durumda olduğu belirlenmiştir.

Develioğlu vd. (2008)' nin çalışmalarında, nakış firmaların desen tasarımcısında aradığı özelliklerin, nakış teknikleri, desen, iplik ve kumaş bilgisine sahip, makineyi kullanabilme, yardımcı gereçler hakkında bilgi sahibi olma gibi hususlar olduğu tespit

edilmiştir. Firmalar arasında yüksek öğretim kurumlarından yararlanmak isteyenlerin çoğunlukta olduğu, bu doğrultuda Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Nakış Eğitimi Anabilim Dalı öğrencilerinin nakış sanayi sektöründe staj yapmalarını uygun bulanların çoğunluğu oluşturduğu belirlenmiştir.

2.KURAMSAL TEMELLER

2.1 İşleme Sanatının Tarihsel Gelişimi

İnsanoğlunun çevresinde gördüğü güzellikleri kendi yorumuyla yaşantısına aktarması, süsleme sanatlarının ortaya çıkmasına neden olmuştur. İki ayrı parçayı birbirine ekleme, düz dikişleri dekoratif görünümde yapma isteği ile başlayan işleme sanatı, her toplumun kendi inanç, örf, adet, gelenek ve görenekleri çevresinde gelişmiştir.

İlk işlemenin ne zaman ve nerede ortaya çıktığına dair kesin bir bilgi bulunmamakla birlikte, ilk defa mitoloji ve efsanelerde işlemeden bahsedilmektedir. İlyada efsanesinde, Odeyeseus kılık değiştirerek Lykomede'nin evine gider, bohçasındaki işlemeleri gösterir. Mitolojide ve İbrani kaynaklarında Musa peygamber, kutsal sandığın örtüsünün işlemeli olmasını istediği için kızı Noeme gergefi bulmuştur (Berker 1981).

Hitit, Mısır, Mezopotamya, Asur, İran, Yunanistan sanatından ve Anadolu uygarlıklarının çeşitli sanatlarının kaynağı olan Orta Asya'da yaşayan uygarlıklardan kalan buluntular, işlemenin varlığını destekleyen kanıtlardır (Sürür 1976).

M.Ö. 9-7. yüzyılda Urartularda delikli metal plakalar, uzun dikdörtgen delikli metal kemerler, metal plaka aplike işlemenin yapıldığını göstermektedir (Barışta 1995).

Friglere ait Gordion P. Tümülüsünde bulunan, üzeri metal ve cam parçası, Ankara Frig Mekropolünde bulunan benzeri bir parça, M.Ö. 8. yüzyılın son çeyreğine tarihlendirilmektedir. Bazı kumaş parçalarında görülen iplik çekilerek yapılmış antikalar, sarma sıraları ve ajur çeşitlemeleri Friglerde uygulanmıştır (Barışta 1995).

M.Ö. 4000-M.Ö. 330 yılları arasında hüküm süren Mezopotamya uygarlığı dönemi elbiselerinin üzerindeki süslemeler, M.Ö. 2000'de Hitit uygarlığı kadın elbiseleri ve tunikalarında, başörtülerinde, çocuk elbiselerinde işlemeler olduğu anlaşılmıştır (Berker 1980, 1981). Paris süslemeli sanatlar müzesinde korunmakta olan ve Mısır'daki

mumyalar üzerinde Mısır uygarlığına ait işlemeli parçalar bulunmuştur (Emre vd. 1974).

M.Ö. 1000- M.Ö. 612 yıllarında yaşayan, Asur uygarlığı kabartma kalıntılarındaki giyim eşyaları incelendiğinde, düz, kıvrımsız metalden yapıldığı, üzerlerinde süslemelerin ve işlemelerin olduğu görülmektedir. Dokunmuş, işlenmiş, örülmüş aplike halıların, Asur uygarlığında kullanıldığı belirtilmektedir (Sürür 1976).

Perslerin hüküm sürdüğü bölgelerdeki ve İran'da Sus sarayının duvar frizlerindeki kabartmalarda, Perslerin okçu elbiselerinin kollarının, sarı ve beyaz renkli nakışlı olduğu görülmüştür (Sürür 1976).

Hindistan'da M.Ö.3. yüzyılda, Mohenja Daro'daki kazılarda bulunan bronz iğneleri, işleme yapımında kullanılmıştır. İran sanatının etkisinde kalan bölgelerde dal ve çiçek örnekleri, İran etkisinin hissedilmediği bölgelerde pulkari işlemeciliği, geometrik biçimler tercih edilmiştir (Sürür 1976).

M.Ö.668 -585 yıllarında Lidyalılarda, Anadolu'da bilim ve sanat merkezi olan Sard'ın kazılarında, işlenmiş ve boyanmış kumaş parçaları bulunmuştur (Sürür 1976).

Romalılar zamanından (M.S.4–7. yy) kalan, keten üzerine zincir, yarma zincir ile işlenmiş portreler, ağaçlar ve meyve tabakları gibi konularla işlenmiş kumaş parçaları ve kum iğnesi, taftingle bezenmiş dokuma örneklerinde yeni işleme tekniklerinin uygulandığı anlaşılmaktadır (Barışta 1995).

İslam sanatında işleme, nesnelerin, doğaya ait objelerin ve halkın zihnindeki güzele ilişkin tasarımların işlenmesi olgusu olarak ortaya çıkmaktadır. Halkın belirlediği bu çerçevenin kaynağı dinsel uygulamalardır. Bilindiği üzere, İslam'ın yaygın yorumları, yaşayan varlıkların resimlerinin yapılmasını, Tanrı'nın yaratma sıfatıyla insanoğlunun

yarışması olarak görmektedir. Bu nedenle canlı varlıkların resimleştirilmesi, bu tür uygulamaların yasaklanması sonucunu doğurmuştur.

Hicretin ilk yıllarında, dini yapılarda, cami kapıları ve minarelerde işlemelere rastlanılmıştır. Daha sonraları işleme, örtülerin, bohçaların, perdelerin, havluların üstüne işlenmiştir. Londra Victoria Albert müzesinde bulunan, bir kumaş üzerine kufi yazısıyla işlenmiş kitabenin tarihi M.S. 684–750'dir. İşlemenin yazı biçiminde yapılması tarihi bir belge niteliğinde olup, ilgili döneme ilişkin bilgi verir. 6. yüzyılda Türk hakanı İstemi Han'ın çadırının işlemeli kumaş ve halılarla süslü olduğunu anlatan belgeler vardır..Selçuklular döneminde de işleme sanatı çok ileri gitmiştir. Fransa'da Lion müzesinde bulunan kumaş parçasındaki altın işleme yazı Sultan Alaaddin Keykubat'a aittir (Emre vd.1974).

İtalya ve Fransa'da "Meryem Ananın" yüz örtüsü gibi işleme örnekleri vardır. Vatican'da Papa Leo III'e ait olduğuna inanılan "Dalmatik" (Dolmaçya işi) adlı kıyafetlerin 10.yüzyıl veya 11.yüzyıl başlarında yapılmış olduğu düşünülmektedir (Sürür 1976).

Ortaçağ işlemesi konusundaki bir diğer bulguyu ise, işlemenin Yunanistan üzerinden Avrupa'ya geçmesi oluşturmaktadır. Bu dönemde işleme şato sahibeleri ve oda hizmetçileri tarafından yapılan bir uğraş olmasının yanında, endüstriyel bir gelişim de göstermiştir. İlk kez örgütsel bir yapılanmaya gidilmiş olması nakışın meslek dalı olduğunu kanıtı olmaktadır. Çalışma koşullarının tanımlandığı bu dönemde, altı yıl çıraklığı takiben üç yıl çalışma ve uygulama zorunluluğu getirilmiş ve kişilere usta unvanı verilerek belirli bir ücret ödenmiştir (Dinçsoy ve Polat 1963).

İşleme sanatı Rönesans döneminde de değişiklikler yaşamıştır. Venedik, Cenova ve Floransa hükümetleriyle Doğu arasındaki ilişkiler sonucu, Çin'den ipekliler, Hindistan'dan kadifeler, Suriye'den tül gibi ince kumaşlar gelmiş, Çinliler ve Japonlar tarafından yapılan saten dikişi ve Anadolu'da yapılan pul işlemesi gibi Avrupa için yeni olan işleme teknikleri uygulanmıştır. İngiltere'de bu dönemde zincir işi görülmeye

başlanmıştır. İtalya ve Fransa'da çok sık rastlanan Rönesans ve rişliyö işlerinin de içine girdiği İtalyan işinin birçok türleri her yana dağılmıştır (Emre vd. 1974).

19. yüzyılda dikiş makinelerinde nakışı kolaylaştırıcı değişikliklerin yapılması makine nakışının geniş kitlelere yayılmasını sağlamıştır. İsviçre'de ilk defa makine ile yapılan işlemeler görülmüştür (Dinçsoy ve Polat 1963).

2.1.1 Türk işleme sanatı

Türkler de, diğer toplumların deneyimlerine benzer şekilde anavatan kabul edilen coğrafyalarının (Orta Asya) özelliklerinden hareketle kendi sanatlarının kişilik ve kurallarını oluşturmuştur. Türk işleme sanatını dönemlere ayırarak incelemek mümkündür.

2.1.1.1 Hun İmparatorluğu Dönemi

Orta Asya'nın yaşamaya elverişli olmayan doğa şartları Hunların sürekli yeni yurtlar aramalarına neden olmuştur. Taşınılabilir kullanım eşyaları bu göçebe yaşamın önemli unsurlarıdır. Hunlar yaşamlarının bu önemli malzemelerini, yine yaşam biçimlerinin önemli kıldığı hayvan figürleriyle bezenmişlerdir.

M.Ö.3. yüzyıla tarihlendirilen, Altay dağlarında yaşayan Hunların sanat anlayışlarına ilişkin buluntular, Pazırık, Noin-Ula ve diğer kurganlarda bozulmadan ortaya çıkarılan keçeler, kumaşlar, işlemeler, halılar ve ağaç eserleridir. Bu eserler; Leningrad ve Moskova 'da müzelerde yer almaktadır. Hunlar binek hayvanları için hazırladıkları koşum takımlarına, eğerlerine ve eğer altı örtülerine önem vermişlerdir. Pazırık kurganlarından çıkan eğerlerle, eğer örtülerinin üstüne ince deriden kesilerek yapılmış ve hayvanları boğuşurken gösteren süslemeler bulunmuştur (Sürür 1976).

Pazırık ve Noin-Ula kurganlarında bulunan kırmızı, mavi, sarı, beyaz renkli keçe parçalarıyla yapılmış eyer örtüleri, örtüler ve perdelerde aplike, kordun tutturma

teknikleri kullanılmıştır. Noin-Ula 6. kurganında bulunan duvar perdesindeki işleme, zincir işinin Hunlarda uygulandığını göstermektedir (Barışta 1984). Talas kurganlarında tespit edilen elbiselerin biçimi ve kollarındaki işlemeler, Noin-Ula mezarlarında bulunan elbiselere benzemektedir (İnan 1948).

Altay çevresinde Katanda buluntuları arasında olan, altın düğmeli ve altın süslemeli kırmızı, yeşil elbiseler, Pazırık'ta bulunan altın süslemeli gömlek, hem giyim biçimini hem de metal plaka aplikenin uygulandığını belirtmektedir.

İşlemelerde üçgen, kare gibi geometrik bezemelerin yanı sıra stilize edilmiş çiçekler gibi bitkisel bezemeler; geyik, aslan, yılan balığı, kaplumbağa gibi hayvanlarla birlikte düş ürünü, sembolik nitelikli yaratıklar ve kadın, erkek gibi figürlü bezemeler kullanılmıştır. Bu dönemde bitkisel bezemeler daha çok giyim eşyalarını bezemede kullanılırken, figürlü bezemeler, koşum takımlarında ya da perdelerde uygulanmıştır. Stilize hayvan figürlerinde hayvanların hareketli, canlı, dinamik çizgilerde tasvir edildiği, yırtıcı hayvanlar ve kuşların saldırdığı mücadele sahneleri bulunmaktadır. İşlemelerin renklendirilmesinde tonlama yapılmadan sert kontrastlar kullanılmıştır (Barışta 1984, Kırzıoğlu1995).

Hun işleme sanatına dair kurganlardan çıkan eserler dışında bazı yazı kaynaklarında da işlemenin Hunlarda varlığından söz edilmektedir. II. Theodosius tarafından Bizans elçisi olarak Hun İmparatoru Atilla'nın sarayına gönderilen tarihçi Priskos, "Bizans İmparatorluğu ve Atilla" isimli çalışmasında, Hun sarayında bulunan kadınların elbiselerindeki işlemelere ilişkin bilgiler vermektedir (Kerametli 1977).

Ayrıca Orta Asya'daki Türk inançlarında da işleme önemli bir yere sahiptir. Bazı Türk hakanlıklarında tahta çıkma törenlerinde yeni hükümdarın işlemeli bir keçeye ya da halıya oturtturulması ve dört yöne doğru döndürülmesi, Altay ve Sibirya Şamanizm'inde görülen, Şamanların göğe çıkma törenlerinden önce işlemeli bir keçe üzerinde kaldırılması gibi tören uygulamaları işlemenin yaşamdaki önemini vurgulamaktadır (Kerametli 1977).

2.1.1.2 Göktürk İmparatorluğu Dönemi

Türk kelimesini ilk defa devlet adında kullanan Göktürklerin, işleme sanatını uyguladıkları yazılı kaynaklarda belirtilmektedir (Barışta 1984a, Aslanapa 1993).

518 yılında Çinli Song Yun Eflalit, Akhun hakanın işlemeli ipek elbiseler içerisinde duvarları yün halılarla kaplı büyük bir çadırda kaldığından söz etmektedir (Sürür 1976).

568 yılında Göktürk hakanı İstemi Han'ın yanında elçi olarak bulunan Bizanslı Zemorhos'un anılarında, hakanın çadırının zarif, ince halılar ve işlemeli kumaşlar ile döşendiği bildirilmektedir. 630 yılında Buda rahibi Hsuan-Tsang'ın seyahat anılarında, Işık gölü çevresinde Göktürk hakanın sırmalarla bezenmiş büyük bir çadırda oturduğu ve subayların işlemeli ipek giysiler kullandıkları da kaynaklarda mevcuttur (Barışta 1984a).

Yapılan kazılarda bulunan elbiselerdeki kapatmalar, Kültigin barkı ve çevresinde bulunan süs plakaları bu dönemde kordon tutturma ve metal plaka tekniklerinin uygulandığını göstermektedir. 7–8.yüzyıla ait delikli altın plaka dikilmiş kemer ve bitkisel bezemeli altmış beş plaka ile Orhun harfleri ile bezenmiş toka bu söylemi desteklemektedir (Barışta 1984a).

2.1.1.3 Uygur Devleti Dönemi

7. yüzyılda doğu Asya'da ortaya çıkan Uygurlardan günümüze pek çok etnografya eseri kalmıştır. Uygur sanatına ilişkin sanat ve kültür alanındaki ilerleme, Uygur duvar resimlerinden anlaşılmaktadır (Sürür 1976, Berker 1981).

Uygurlar döneminden kalan Murtuk ve Bezeklikteki mabet duvar resimlerindeki figürlerin giyiniş biçimleri, Türklerin İslamiyet'i kabulünden önceki giyim biçimleri ve işlemelerine dair bilgi vermektedir. Figürlerdeki elbiselerin şal yakası, ön ortası, tiraz biçimde bordürleri işlemeli, etek uçlarının ince bir suyla çevrilmiştir. Uygurlardan

kalmış kumaş parçalarında, pamuklu kumaş üzerinde aplike işlemelerin olması Uygurların da aplike tekniğini uyguladıklarını göstermektedir (Barışta 1984a).

2.1.1.4 Anadolu Selçukluları Dönemi

Bilindiği gibi Türk toplumlarının geleneksel pratiği göçebe yaşamdır. Önce Uygurlarda, daha sonra Selçuklularda yerleşik yaşama dair izlere rastlanmakla birlikte, bu yaşama biçiminin devlet düzenince korunan sistematiğe kavuşması Anadolu Selçukluları ve Osmanlılar döneminde olmuştur. Yerleşik yaşamın, süreçte kendi kurumlarını getirdiği, bu arada sanat alanında belli bir sanatkâr sınıfın da doğduğu, süsleme ve diğer sanat kollarında ortaya çıkarılan eserlerden anlaşılmaktadır (Sürür 1976).

Göçebe yaşamdaki çadır süsleme geleneği Selçuklular döneminde de devam etmiştir. Çadırlarda, dokuma ve süsleme sanatları ile birlikte işlemeye de yer verildiği Selçuklu minyatürlerinde görülmektedir. Bu çadırlarda görülen yapıştırma keçe tekniği, Hunlardan Selçuklulara kadar devam eden bir teknik olarak bilinmektedir. İşlemelerde kıvrık dal ile birlikte hayvan biçimleri kullanılmış, malzeme olarak en çok renkli kumaş tercih edildiği tespit edilmiştir (Berker 1981). İslam dininin kabulünden sonra, insan figürlerinin bezemelerde kullanılması ortadan kalkmış, hayvan figürleri ise soyut bir biçimde uygulanmıştır.

Türkler biçimleri soyutlama ve stilize etme yeteneklerini, İslam dininin taleplerine uyarlayarak, tabiatın temel çizgilerine bağlı, detayları olmayan motifler üretmişlerdir. Sonsuzluk ve birlik anlamlarının yorumlandığı geometrik desenler, kıvrım dal üslubu, hayvan figürlerinin stilize edilmesiyle oluşturulan rumi, hatai, gibi sembolik motifler yaygın olarak kullanılmıştır (Arık 1990, Birol ve Derman 1991).

Selçuklulardan kalan Muhammed oğlu Hoylu nakkaş albümünde bir aşk hikâyesinin anlatıldığı "Gülşah ve Varka Mesnevisi"nde, Gülşah'ın çadırının, atın üzerinde bulunan çulun ve Kubadabad Sarayının çinilerindeki bazı figürlerin üzerindeki elbiselerin işlemeli olduğu görülmektedir.

Lyon müzesindeki işlemeli Selçuklu kumaşında, altışar yapraklı çiçekli daireler içinde karşılıklı iki grifon motifi ile dairelerin birleştiği köşelerde yer alan rumi motifleri dönemin işleme anlayışını göstermektedir. Kumaşın alt köşelerinde altın tellerle işlenmiş "Alaüddin Ebu'feth Keykubat b. Keyhüsrev" yazısı bulunmaktadır (Berker 1974, Kerametli 1977).

1072 yılında yayınlanan bütün Türk boylarının kullanıldığı "Divan-ı Lügat it Türk"deki detaylı bilgiler önemlidir: pamuk karşılığında pamuk, eğrilmek üzere atılmış pamuk sümeği karşılığında piştik ve pamuklu karşılığında kepezlik kullanımları, pamuğun üretildiğini ve depolandığını bildirmektedir. Keçe karşılığı kıdhiz, Kaşgar'da çıkan bir türlü nakışlı keçeye kimeske, ipek karşılığı barçın ve yün karşılığı karış kelimeleri keçe, ipek ve yünün varlığına işaret etmektedir (Barışta 1995).

İğne yerine yiğne, yüksük karşılığı katurdu kelimeleri işlemede kullanılan araçları belirtmektedir. Yama için yamağ, teğel gibi sık dikmek için sırışdı, bezin ikiye katlanarak arasına pamuk koyup dikmek için küpik, ikileme dikiş ya da çifte dikiş için kubidi, seyrekçe dikmek için kadıldı, iplik iğneye saplandığı için sapıldı, altın tellerle ipek üzerine süslemeler yapmak için çiknedi, boncuklama için moncukladı gibi fiiller, o dönemin dikiş ve işleme tekniklerine ilişkin bilgi vermektedir (Barışta 1995). Eski Türklerde ibrişim için, çikin yada çekin kelimeleri kullanılmıştır. Bu kelimelerin 11. yüzyıl Türklerinde "İpek kumaşı altın sarılı ibrişimle, yani klaptan ile dikmek" anlamında kullanıldığı da görülmüştür. Dede Korkut Hikayeleri'nde yer alan "Çigini kuşlu cübbe don vergil bu oğlana" cümlesindeki çigini kelimesinin, sırma ile işlenmiş anlamına geldiği bildirilmektedir (Ögel 1984, Ögel 1991).

2.1.1.5 Anadolu Beylikleri Dönemi

Beylikler döneminden günümüze ulaşan işleme parçaları bulunmamasına rağmen, Beylikler Dönemine ait mezar taşları üzerinde, işleme yapan kadın figürlerinin oluşu, o dönemde işlemenin yapıldığını göstermektedir (Karamağralı 1972, Barışta 1995). Ayrıca Marco Polo, İbni Batuta gibi gezginlerin anılarından da bu sonuca varılmaktadır.

Marco Polo çarşılarda özellikle kırmızı "crimson" ipek dokumalar gördüğünü söylerken, İbni Batuta anılarında Konya, Erzincan, Lâdik çarşılarındaki kumaş ve işleme tekniklerinden bahsetmektedir. İbni Batuta bir müderrisin üzerinde altın kakmalarla süslü bir lata bulunduğunu, Ayasaluğ (Selçuk) beyinin sırma işlemeli "nah" denilen hilatı hediye ettiğini belirterek, metal plaka aplike ve sırma ile uygulanmış iğne tekniklerinin varlığından söz etmektedir. Ayrıca Birgi beyinin işlemeli kumaşlarla örtülü sedirde oturduğundan bahsederek, işlemelerin iç dekorasyonda da uygulandığı vurgulanmıştır (Barışta 1995).

Ankara savaşından sonra Timürlenk'in ganimetleri arasında bitki, hayvan ve insan figürleriyle bezeli, 10 arşın uzunluğunda, ortadan dikişsiz perdenin Yıldırım Beyazıd'ın evinden alındığı ifade edilmektedir (Dalsar 1960, Sürür 1976).

2.1.1.6 Osmanlı İmparatorluğu Dönemi

Anadolu'nun küçük bir uç beyliği iken sınırlarını Anadolu'nun tamamına, Akdeniz ve çevresinde Tunus'tan Arnavutluk'a kadar, Anadolu ve dışında Cezayir, Mısır, Suriye, Irak, Kafkasya, Yunanistan, Bulgaristan, Romanya, Makedonya ve Macaristan'ın bir bölümüne kadar genişleten Osmanlı İmparatorluğu, 13.yüzyılın sonu ile 20.yüzyılın ilk çeyreğinde varlığını sürdürmüştür. İmparatorluk zamanında farklı inanç sistemlerine sahip farklı toplumlar 500 yılı aşkın süredir bir çatı altında yaşamışlar ve zengin bir kültür, sanat anlayışı oluşturmuşlardır. Her toplumun kendi inanç, örf, adet, gelenek ve görenekleri çerçevesinde geliştirdiği işleme tarzı, Macar, Romen, Arnavut, Makedon, Bulgar, Yunan, Arap, Ermeni, Musevi, Türk v.b. gibi başlıklar altında kümelenen işlemelerle günümüze ulaşmıştır. Müzelerde bulunan tören giysileri, günlük giysiler, işlemeli giysi ve ev aksesuarlarının yanı sıra kilise, manastır, havra, cami, türbe ve tekkelerde korunan Hıristiyanlık, Musevilik ve Müslümanlığa ait kutsal eşya, emanet, tören giysisi ve mimari bezemede kullanılmış işlemeli eşyalar vardır (Barışta 1999).

Osmanlı sarayının diplomatik ilişkilerinde alınan ve verilen hediyeler, fetihler esnasında bırakılan eşyalar, ticari ilişkilerden doğan alış verişler ve 19. yüzyılda İstanbul ve

Kahire gibi şehirlerin antika pazarı haline gelmesi işlemeciliğin gelişmesinde etkili olmuştur (Akbil1992).

Osmanlı İmparatorluğu döneminde işlemeler yaşamın üç ana dönemi olan doğum, evlenme ve ölüm olguları etrafında şekillenmiştir. Bu dönemde işlemeler, saray ve saray dışı olmak üzere iki ana eksende üretilmekteydi. Değişik çevrelerden gelen ve getirtilen yerli ve yabancı sanatçıların çalıştığı saray, kültürler arasında karşılıklı bir geçişi sağlamakta, aynı zamanda bir eğitim merkezi özelliği taşımaktaydı. Topkapı sarayı müzesi arşivinde bulunan Ehl-i Hiref defterinin 8. ve 9. sayfalarında Osmanlı İmparatorluğunun farklı bölgelerinden gelen birçok ustanın saray atölyelerinde Türklerle beraber çalıştıkları belgelemektedir. Topkapı Sarayı birinci avlusunda yer alan saray atölyeleri hükümdarların ekonomik desteğiyle işletilmekteydi (Wratislaw 1991). Böylelikle işleme sanatı sarayda yükselme imkânı sağlayan prestij mesleklerden biri haline geldi.

Bir çeşit meslek örgütü olan Ehl-i Hiref, Fatih Sultan Mehmet, II. Beyazid, Yavuz Sultan Selim ve Kanuni Sultan Süleyman'ın saltanatları süresince işlevini sürdürmüştür. Ehl-i Hiref'deki Nakkaşlar bölüğü, sanat tarihi açısından önemlidir (Çağman 1988a,b).Şah Kulu ve Kara Mermi gibi önemli nakkaşlar, özgün üslupları ve yetiştirdikleri öğrenciler ile 16.yüzyıl işleme sanatının parlak devrini yaşamasına katkıda bulunmuşlardır (Çağman 1988a).

Bazı durumlarda saraya kaynaklık eden saray dışı işlemeleri, evlerde ve çarşılarda yapılmıştır. Saray atölyeleri, ihtiyaca cevap veremedikleri durumlarda bu kaynakları kullanmışlardır. Saray dışındaki işlemeler şehir ve halk işlemeleri olarak ayrı özellikler taşımıştır. İstanbul'a değişik çevrelerden gelen esnaf ve sanatkârlar üretimlerini devletin denetimi altında sürdürmüşlerdir. Şehir işlemeleri, saray işlemelerinin etkisiyle çarşıda yapılmış ya da saray örneklerine özenilerek oluşturulmuştur. Bursa, İstanbul, Edirne, Konya, Gaziantep, Maraş işlemelerin yapıldığı başlıca şehirlerdir (Yetim ve Kayabaşı 2007).

İşleme tekniklerini iyi bilen aşina kadınlar, evden eve giderek iğne tekniklerini diğer insanlara öğretmekteydiler. Aşina kadınların yaptığı işin aynısını yapan ve kendilerine bulya denen kadınlar ise merkezde öğrendikleri teknikleri imparatorluğun uç bölgelerine aktararak uygulamaları zenginleştirmekteydiler (Barışta 1995). Örneğin Macarlarda bulyaların şatodan şatoya giderek işleme yaptıklarından ve Macar asillerinin eşlerine bulya armağan ettiklerinden Gertrude (1943) tarafından bahsedilmektedir (Köklü 2004). Zamanla başka bir sürecin daha yaşandığı gözlenmektedir. Sarayda eğitim almış harem kızları, üst düzey memurlarla yaptıkları evlilikler sonucu saray dışına çıkmışlar, bilgilerini yeni girdikleri çevrelere taşımışlardır. Böylelikle saray da ev işlemelerinin kaynağı durumuna gelmiştir.

Çarşı üretiminde esnaf ve sanatkârların uygulamaları, devlet kontrolü altındaydı. Merkezi idare, ipek, keten, yün ve metal gibi hammaddeleri derneklere dağıtmakta, bu hammaddeler loncalar vasıtasıyla iplik, metal bükümlü iplik (sim), süsleyici gereç ve dokuma formalarına dönüştürülmekteydi.

Fatih Sultan Mehmet'in İstanbul'u fethi, işlemenin gelişimine hareket kazandırmıştır. Dini özgürlüklerin ve farklılıkların korunduğu yeni başkent cazibe merkezi haline gelmiş, çeşitli sanatların ustaları, bu arada işleme ustaları da İstanbul'da toplanmıştır.

Osmanlı İmparatorluğu döneminde işlemeli ürünlerin çokluğunu, saray ve evlerdeki yaşam tarzı belirlemiştir. İşleme, giyim kuşamda sadece süsleme amacıyla değil, giyenin sosyal statüsünü ibraz etme amacıyla da kullanılmıştır. Kaynaklarda işlemeler aracılığıyla soylu kadınla soylu olmayan kadını, evli ile bekârı, çocuklu kadınla dulu, İstanbullu ile taşralıyı anlama imkânın sağlandığı ileri sürülmüştür (Sürür 1976).

Resmi kıyafet sayılan işlemeli erkek elbiseleri olarak, başlıklar, üstlükler, maşallahlar, cübbeler, kürkler, Hil'atlar, sako'lar, binişler, feraceler, kaftanlar, kap'lar, göğüslükler, cepkenler, saltalar, çaprazlar, camedanlar, fermeneler, yelekler, mintanlar, şalvarlar, entariler, gömlekler, dizlikler, yemeniler, pabuçlar, çizmeler sayılabilir (Sürür 1976).

Kadın kıyafetlerinde işlemeler, başlık, ferace, çarşaf, entari, libade, yelek, cepken, hırka, gömlek, şalvar ve terliklere uygulanmıştır. Diğer yandan başörtüsü, makrama, çevre, alın çatkısı, kaşbastı, peçe, yelpaze, bileklik, kemer, kuşak, mendil ve eldiven gibi giyimi tamamlayıcı parçalarda da işlemelere rastlanmaktadır. Yine iç giyim ve tamamlayıcısı olarak kullanılan parçalardan takke, gecelik entarisi, don ve uçkur ile törenlerde kullanılan gelinlik, sünnet eşyası ve askeri eşyalara gibi parçalara işlemeler yapılmıştır (Sürür 1976).

Ev eşyası ve tamamlayıcı parçaları olarak kavuk örtüsü, bohça, yastık, havlu, yağlık, yastık ve minder örtüsü, yatak örtüsü, minder yüzü, seccade, duvar yaygısı, kapı perdesi, perde, tandır örtüsü, mangal örtüsü, beşik örtüsü, nihali, tirdan, kaşıklık, ayna örtüsü, kahve örtüsü, cüz kesesi, hamam havlusu, sofra takımı ve sofra altı örtüleri de işlemelerle zenginleştirilerek kullanılmıştır (Başbuğ 1964, Gönül 1976,.Sürür 1976, Berker 1991).

Osmanlı İmparatorluğunda işlemeli ürünler yalnızca iç piyasa tüketimi için üretilmemiştir. Anılarında İstanbul Kapalıçarşısı'nın "Yağlık Çarşısı" olarak bilinen bölümünü anlatan Charles White'tan öğrenildiğine göre, bu çarşıdaki işlemeler tüccarlar tarafından ev kadınlarına sipariş olarak yaptırılmakta ve Almanya'ya ithal edilmektedir. İngiliz Lady Garnett ise kenarları işlemelerle bezenmiş Osmanlı çevrelerinin, Avrupa tarafından özellikle talep edildiğini yazılarında belirtmektedir (Ther 1993).

Osmanlı İmparatorluğu döneminde işlemelerde, ince ve seyrek dokunuşlu keten, ipek, atlas, düz ince ipek, keten yazma ve ipek havlı keten, atkılı kadife, tafta, vale, kutnu, pamuklu ve havlı dokumalar, yazma, tülbent, mermerşahi, havlu, pamuk karışımlı yollu dokumalar, pamuklu kadife, pamuklu atlas ve deri gibi dokular kullanılmıştır (Sürür 1976, Kerametli 1977, Barışta 1995).

İşleme yüzeylerinde kalın bükümlü ipek iplikler, havlı iplikler, çok ince çekilmiş altın, gümüş metal iplikler, kalın bükümlü metal iplik karışımlı kordonlar, metal plakalar üzerine kakılmış zümrüt ve yakut, inci, deri gibi değerli süsleyici gereçler tercih

edilmiştir (Sürür 1976, Barışta 1995). İpliklerin renklendirilmesinde genellikle kök, kabuk, yaprak, çiçek, meyve, tohum, böcek kabukları ve toprak gibi doğal boyar maddelerden yararlanılmıştır. Tek renkle yapılan işlemelerde altın ve gümüş rengi metal iplik yaygın olarak kullanılmış, çok renkli uygulamalarda ise çeşitlilikler gözlenmiştir.

İşlemelerde genellikle bitki kökenli motifler uygulanmıştır. Bu motifler: gül, nar çiçeği, sümbül, lale, karanfil, zambak, leylak, mine, sarmaşık gülü, orkide gibi çiçekler; enginar yaprağı, çınar yaprağı, asma yaprağı, defne yaprağı gibi yapraklar; servi ağacı, hurma ağacı, fındık ağacı, çam ağacı, salkım söğüt, palmiye gibi ağaçlar ile nar, karpuz, kavun gibi meyve motifleridir. Figüratif bezemelerde kuş, ejder, kuzu, rumi, at, balık, şahmeran, kelebek, deve gibi hayvan figürleri ile azda olsa insan figürleri kullanılmıştır. Soyut bezemelerde çintemani, yıldız, altıgen, madalyon, geçmeli örgü, üçgen, kare gibi geometrik motifler tercih edilmiştir. Yazılı bezemelerde kufi ve nesih yazı türlerinin yanı sıra Latin harfleri ve tuğralar yer almıştır. Nesneli bezemelerde; vazo, kandil, fiyonk, tabak, gemi, yelken, kayık, hançer, ibrik, sepet, kama gibi motifler, kemer, sütun, köprü, kale, mescit, kule, kümbet, havuz, kuyu, köşk, cami, çadır gibi mimari öğeler tercih edilmiştir. Batılılaşmanın etkisiyle peyzaj da bezemelerde kullanılmıştır (Fenercioğlu 1973, Barışta 1995).

Bu dönem işlemelerinde uygulanan teknikler, kum iğnesi, pesent, hesap iğnesi, Slav iğnesi, sarma, kordon tutturma, boncuk işi, aplike, susma, balıksırtı, muşabak, buhara atması, Maraş işi iğneleri, goblen iğnesi, hasır iğne, civankaşı, yama işi, pul işi, ajur çeşitlemeleri, Çin iğnesi, suzeni ve tel kırmadır (Barışta 1995).

Osmanlı İmparatorluğu, sanayi devriminin ucuz ve çok sayıda mal üretimini mümkün kılan bilimsel ve teknolojik gelişmelerini gereğince takip edememiştir. Söz konusu gelişmeler toplumsal her alanı, bu bağlamda sanat alanını da etkilemekteydi. Diğer yandan, yeni bulunan ulaşım ve ticaret yollarının ipek-baharat yolu trafiğini etkilemesi, yabancı tacirlere avantaj sağlayan kapitülasyonlar, mesleki örgütlenmelerdeki (loncalar) yozlaşma, Devlet'te yaşanan iç karışıklıklar gibi nedenler işleme sanatını etkilemiştir (Arlı 1984, Harmancıoğlu ve Sarı 1984, Sarıoğlu 1992). Bununla birlikte 19. yüzyılın

teknolojik gelişmeleri dikiş makinelerin üretilmesini, bu ise nakışın daha yaygın hale gelmesini sağlamıştır.

2.1.1.7 Cumhuriyet Dönemi

Osmanlı imparatorluğundan zengin bir miras devralan Türkiye Cumhuriyeti dönemi işlemesi, sosyal düzenin ve yaşam biçiminin değişmesi, çağdaş teknolojini sunduğu imkânlar ve modanın etkisiyle bir takım dönüşümlere uğrayarak varlığını sürdürmektedir.

Cumhuriyetin ilk yıllarında yapılan inkılâplar ve batılılaşma hamleleri, özellikle giyim kuşam alanında gözle görülür değişiklikler yaratmış, yerel giyim tarzları yerini batı tarzı giyime bırakmıştır. Bu ise kıyafetlerde işleme kullanım miktarını azaltmıştır.

Batı tarzı yaşama geçişin yarattığı değişiklik ev tezyinatında da kendisini göstermiştir. Bu nedenle, bir yandan geleneksel ev eşyalarının yeni formlar kazanması diğer yandan teknoloji ağırlıklı kullanım eşyalarının hayata girmesi söz konusudur. Bu son durum işlemeli ürünleri de değiştirmiş ve çeşitlendirmiştir. Radyo, televizyon, çamaşır makinesi örtüleri, çay ve yemek masası örtüleri, yatak takımları, yatak örtüleri, perdeler gibi yeni türler ortaya çıkmıştır.

Diğer yandan hediye verme, çeyiz hazırlama, doğum, sünnet töreni, düğün gibi geleneksel sosyal olgular doğrultusunda geleneksel işlemelerin güncelliği de korunmuştur. Devamlılığın olduğu türler, kadın erkek çocuklar için hazırlanmış giysi, başörtüsü, duvak, kına bezi, iç çamaşırı, don, göynek, şalvar, yelek, cepken, bebek takımları, sünnet giysileri, bohça, sedir örtüsü, yastık, havlu, peşkir, yorgan ve yatak çarşafı ile çeşitli mutfak örtüleri olarak sayılabilir.

Cumhuriyet dönemini diğer dönemlerden farklı kılan temel özellik, eski dönemlerde usta-çırak ilişkisi şeklinde formüle edilen işleme öğretiminin, kurumsal sistemler içerisinde işleme eğitimine dönüşmüş olmasıdır. Türkiye Cumhuriyeti döneminde

işleme, amatör ve profesyonel olarak ev, çarşı, dernek, kooperatif ile orta ve yüksek öğretim okullarının yanı sıra özel ve resmi kuruluşların düzenlediği kurslar tarafından yürütülmektedir.

Bu dönemde el işlemeciliğinin yanı sıra, teknolojinin bir getirisi olarak makine nakışı uygulamaları da görülmüştür. Elde yapılan işleme tekniklerinin bazıları makinelerde uygulanmıştır. Özellikle sarma ve delik işi teknikleri makinelerde daha kolay yapılmasından yaygınlık kazanmıştır. Bir el işleme tekniği olan zincir işi, makine nakışına uyarlanmış ve Buldan işi olarak bilinir olmuştur. Çünkü Buldan ve çevresi, bu özel makineleri kullanarak profesyonellik kazanmıştır.

İşlemelerde ipek, pamuk, yün, keten gibi doğal liflerden mamul kumaşlar kullanılagelirken, bu dönemde yapay liflerden üretilmiş kumaşların kullanım artmıştır.

İşlemede kullanılan iplikler doğal maddeler yanında kimyasal boyar maddelerle renklendirilmiştir. Yöresel ipek üretiminin gerilemesi nedeniyle piyasada hazır çile ipek iplik bulunmaya başlanmış, 1960'lı yılların başında sentetik orlon iplikler yaygınlık kazanmıştır.

Türkiye Cumhuriyeti Döneminde yeni bir alfabeye geçilmiş olması, Arap harfleri ile kurulmuş yazı tekniklerinin işlemelerde azalması sonucunu doğurmuştur. Bitkisel bezemeler, figüratif ve nesneli bezemelerin kullanımına devam edilmiştir.

1960'lı yıllarda yarı otomatik makineler ve 1980'li yıllarda tam otomatik makinelerin kullanılmasıyla sanayi nakışı kavramı ortaya çıkmıştır. Böylece işleme endüstriyel sanatların içinde yeni bir kimlik kazanma sürecine girmiştir. Günümüzde ise nakış, klasik makinelerin yanında, bilgisayarlaşma çağının imkânlarından yararlanılarak, tam otomatik makinelerde bilgisayarlı nakış programları vasıtasıyla yürütülmektedir.

2.1.1.7.1 Türk nakış sanayi

Tekstil sektörü içinde nakış, geniş bir uygulana alanı bulmuştur. Dolayısıyla tekstilde yaşanılan her türlü değişimden etkilenir. Mefruşatta kullanılagelen nakışın başka alanlara taşınması ve nakış sanayinin özellikle son yıllarda büyük bir atılım gerçekleştirmesinin önemli bir nedeni, konfeksiyon sektörünün içinde yaşanan değişimlere paralel olarak işlemeli kıyafetlerin moda olmasıdır.

Moda akımlarıyla toplumların sosyo-kültürel özelliklerini hem değiştiren hem de bu değişimlerden bizzat etkilenen tekstil endüstrisinin yeni arayışlara girmesi ve sektörün nakışlar üzerindeki yönlendirici etkisinin artması makine nakışlarına yeni bir alan açmıştır. Tekstil firmalarının, pazar paylarını genişletmek ve ürünlerini pazarda daha cazip hale getirebilmek için nakışlardan yararlanmak istemeleriyle, tekstil endüstrisi ürünlerinde nakışlara ağırlık vermiş ve böylelikle fason nakış hizmeti veren atölyeler önemli bir sektör haline gelmiştir.

Günümüzde işlemeli tekstil ürünleri talep doğrultusunda yoğun olarak üretilmektedir. Özellikle iç pazara triko, dokuma, ayakkabı, çanta gibi tamamlayıcı giyim aksesuarları satan işletmeler, rakiplerinin önüne geçebilmek, daha yüksek satış rakam ve fiyatlarına ulaşmak için, ürünlerini çeşitli desenlerle süslemişlerdir. Süslemelerde pul, boncuk, payet, kordon, sim işi, suzeni, sarma, Çin iğnesi, dikiş teknikleri gibi teknikler kullanılmaktadır. Teknolojik gelişmeler değişik işleme tekniklerinin verimli şekilde kullanılmasını sağlamıştır. Özellikle elde kullanılan makinelerin yerini elektronik makinelerin alması, desen çizimlerinde bilgisayardan yararlanılması, bir makinede 15'e kadar iğne kullanılabilmesi, makinelerin işleme alanının genişlemesi gibi konular bu gelişmeler kapsamında sayılabilir.

2.1.1.7.1.1 Türk nakış sanayinin sorunları

Fonksiyonel ve kavramsal varlığını, 1960'lı yılların yarı otomatik makineleri ile 1980'li yılların tam otomatik makinelerine borçlu olan sanayi nakışı, 1990'lı yıllarda

bilgisayarlı nakış makinelerinin yoğun olarak kullanıldığı bir alan olmuştur. Nakış sanayi Türkiye'de 1990–1995 yılları arasında en parlak devrini yaşamıştır. Bu süreçle birlikte, sanayi nakışı ile ilgili yeni kavramların, açılımların, soru ve sorunların ve bu sorunlara çözüm arayışlarının gündemde olduğu yeni bir döneme girilmiştir. Hepsi birbirini doğuran ve besleyen bazı sorunlar aşağıda açıklanacaktır:

Tüzel kişilik bağlamındaki en temel sorun kurumsallaşmadır. Türkiye'de nakış sanayi başlıca İstanbul, Bursa, İzmir, Denizli, Ankara, Tekirdağ, Gaziantep illerinde, tekstil endüstrisinin ihtiyaçlarını karşılayacak biçimde faaliyet göstermektedir. Sektör sorunlarının üstesinden gelmek amacıyla kurumsallaşma ihtiyacı duymuş, bu çerçevede İNSAD (İstanbul Nakış Sanayicileri Derneği), İNDER (İzmir Nakışçılar Derneği), DENSAD (Denizli Nakış Sanayicileri Derneği) gibi dernekler kurulmuştur. Kurumsallaşmanın bir yolu olarak dernekler kurulurken, öncelikle tüm nakışçıları bir araya getirmek, sonra yan sanayicileri de buna dâhil ederek nakış sektörünü tek bir çatı altında birleştirmek hedeflenmiştir. Bununla birlikte Dernekler Yasasının kapsamı, dernek şeklinde kurumsallaşmaya çalışan sektör temsilcilerini tatmin etmemektedir (Çetin 2005).

Kurumsallaşmanın gereği, kurumsallaşmadan sağlanacağı varsayılan yararlar dikkate alınarak incelenmelidir. Dernek yönetiminin, İNSAD'ın (İstanbul Nakış Sanayicileri Derneği) hedefleri kapsamında sıraladıkları maddeler, İstanbul özeline ilişkin bir dernek ve onun hedefleri gibi görünmekle birlikte, tüm sektör temsilcilerinin üzerinde ortaklık sağlanacak konuları içermektedir.

İNSAD'ın Hedefleri:

1- Sektörün makine, kapasite kullanımı ve çalışan istihdamının envanterini çıkarmak.
2- Eski makinelerin yurt dışına satışı ile ilgili ön çalışma yapmak.
3- Fuar organizasyonu ile ilgili çalışmalar yapmak.
4- Hammadde ve yan sanayi sağlayan firmalarla bir araya gelip görüş alışverişinde bulunmak.
5- Doğru maliyet analizleri yapacak programlar hazırlamak

6- Avrupa Birliğinin hibe yardımları ile ilgili projeler hazırlamak.
7- Meslek liselerindeki eğitim faaliyetlerini takip edip, okul yöneticileri ile bir araya gelmek.
8- Nakış firmalarının hukuki ve mali problemlerine çözüm önerecek, hukuki ve mali bir danışman istihdam etmek.
9- Güncel bir web sayfası ve mail havuzu oluşturarak bilgileri nakış camiasıyla paylaşmak (Özbilgin 2008).

Sayılan hedefler yalnız başına bireylerin ya da işletmelerin zaman, emek ve kaynak ayırabileceği hedefler olmadığı görülmektedir. Böylesi geniş kapsamlı hedeflere ancak kurumsallaşmanın yaratacağı birlik ve baskı grubu olma gücü sayesinde ulaşılabilinir.

Sektör temsilcilerinin hedeflediği sonuçları, mevcut sorunlar olarak nitelendirilirse, sektörün makine, kapasite kullanımı ve çalışan istihdamına ilişkin sağlıklı sayısal verilere sahip olmaması bir sorun olarak ortaya çıkmaktadır. Böylece daha ilk adımda sektörel büyüklüğün sübjektif kriterlere göre tanımlanması olgusuyla karşılaşılmaktadır. Sayısal belirsizlik ortamı ise yapılacak yatırımlardan sektörel projeksiyonlara kadar uzanan her süreci sağlıksız kılacaktır.

Eski makinelerin yurt dışına satışı ile ilgili sorunlar, Türkiye'de nakış sektörünün en önemli sıkıntısını oluşturmaktadır. Firmalar aleyhine işleyen yasalar, ikinci el makinelerin yurt dışına satışını zorlaştırmakta, problemi aşmaya dönük yeni yasalar geliştirilmemektedir. Söz konusu makineler leasing yoluyla alınmakta ve 4 yıl sonunda firmanın bilançosuna 50-100 euro gibi cüzi rakamlarla yansımaktadır. Aynı makineler 2. el statüsünde yurt dışına satıldığında, gerçek değerleri üzerinden fatura edilmekte ve vergilendirme yapılmaktadır. Bu mali tablo firmaların ikinci el makineleri yurt dışına satma durumunu kısıtlamakta ve sektör içinde artan bir makine kirliği yaşanmasına neden olmaktadır. Satışın makul koşullarda yapılması durumunda ise eski makinelerin karşılığında döviz girişi olacağından büyük kazançlar elde edileceği belirtilmektedir (Can 2007a).

Sektörün ikinci el makine satışı üzerinde ısrarla durması, piyasadaki makine sayısıyla ilgili diğer bir sorunu ortaya çıkarmaktadır. Sektörde bir dönem elde edilen karlar talebi arttırmış, artan makine talebi, Çin ve Japon menşeli makinelerin pazar kapma yarışıyla karşılanmış, böylelikle makine parkı genişlemiştir. "Makine çalıştıkça kendini öder" felsefesi, bir yandan mevcut atölyelerin makine sayılarını arttırmalarını, diğer yandan sektöre yeni katılımlar olmasını sağlamıştır. Bu durum, iyi niyetli bir tahlille sektörün büyümesi olarak yorumlanabilirse de, nakış sektöründeki kayıt dışı firma sayısına yaptığı katkı anlamında kaliteyi düşüren bir tabloya da işaret etmektedir. Sadece İstanbul'daki nakış firmalarında yaklaşık olarak 7500 adet nakış makinesi ve 50 bin çalışan olduğu tahmin edilmektedir. Sektör temsilcileri kayıt dışı bu durumu, hükümet politikalarına ve yasal yaptırım eksikliklerine bağlamaktadırlar (http://www.bilesim.com.tr).

Fuar organizasyonu ile ilgili çalışmalar yapmak, kurumsal hedeflerden biri olarak sunulmaktadır. Bununla birlikte kimi sektör temsilcileri makine kirliliğinin nedenlerinden biri olarak Türkiye'de çok sık fuar düzenlenmesini göstermektedirler. Örneğin Avrupa'da bu tarz fuarların üç yılda bir gerçekleşirken, Türkiye'de bu kadar sık düzenlenmesinin nakış sektöründe ciddi bir makine kirliliğine neden olduğu belirtilmektedir (Çetin 2005).

Nakış firmaları fuarları genellikle teknoloji takip etme yolu olarak tercih etmişlerdir. Sektör temsilcileri makine fuarlarını daima desteklediklerini, ancak fuarların Türkiye'ye çok sayıda Uzak Doğu yapımı makinenin girmesine neden olduğunu ifade etmektedirler. (Çetin 2005).

Makine satışını artıran bir diğer gelişmenin leasing şartlarının sağladığı avantajlar olduğu da belirtilmektedir. Yüzde 25'ini peşin, kalanı 24 ay vade ile ödeyebilme avantajı, meslekten olmayan kişilerin nakışçı olmasına, kalitenin düşmesine; fiyat istikrarının bozulmasına ve atıl makine parkının artmasına sebep olduğu bildirilmektedir(Çetin 2005).

Günümüzde nakış firmalarının finansal zorlukları olmadığı takdirde küresel piyasadaki en gelişmiş makineleri almaları, nakış makineleri konusunda sorunu ortadan kaldıracaktır. Makinelerin teknolojik donanımları ve kaliteleri kadar önemli olan diğer husus ise satış sonrası teknik destektir. Bu nedenle makine imalatçısı firmalar bir yandan ar-ge yatırımları ile teknolojik yenilikleri yakalamaya çalışmakta, diğer yandan teknik servisi de içeren satış sonrası desteğe verdikleri önemle farklılık yaratmaya çalışmaktadırlar (http://www.bilesim.com.tr).

Nakış sanayinde makine ve çalışan sayısı artmakla birlikte niteliksel iyileşme sağlanamamıştır. Mesleki yeterliliğe sahip kalifiye eleman temini bu noktada karşılaşılan bir sorundur. Piyasaya hâkim çalışan profili, mesleğin gerektirdiği koşulları taşımayan ve nakışı geçici bir iş olarak gördüğü için profesyonelleşme ihtiyacı duymayan kişilerden oluşmaktadır. Oysa bu meslekte edinilen temel bilgi ve beceriler, konfeksiyon, mefruşat ve örme alanındaki diğer mesleklere rahatlıkla aktarılabilir. Böylece çalışanın iş seçeneklerini çoğaltacak bir kalifikasyona ulaşmasının da yolu açılmış olur.

İşleme dikkat ve özen isteyen hassas süreçleri içermektedir. Özellikle insan unsurunun neden olduğu sorunlar, ürünün istenilen nitelikte teslimine engel olmakta, bunun telafisi ise nakışçıya ait bulunmaktadır. Reklamasyon kavramı bu noktada ortaya çıkar. Nakış sanayinde reklamasyon, malın istenilen kalitede olmaması, ayıplı olması, mal cinsinde hata olması gibi nedenlerle oluşan maddi kaybın giderilmesi için nakışçı firmaya sipariş veren firma tarafından belli bir tutarın yansıtılması olarak belirtilmektedir (http:www.mevzuatbankasi.com).

Nakış sektöründe, kalifiye eleman sıkıntısının ilk etapta hafifletilmesi ve uzun vadede aşılması için eğitim çalışmalarına ağırlık verilmesi gerektiği anlayışı hâkimdir. Bu çerçevede İNSAD, Milli Eğitim Bakanlığı'nın, okullardaki eğitim müfredatını nakış desen programlarıyla uyumlu hale getirmesine ve uygulamaya geçmesine yardımcı olmuştur (Anonim 2006a).

Dernek ve firmaların kız meslek liselerine makine ve ekipman temin etmeleri eğitim konusunun bir diğer ayağını oluşturmaktadır. İstanbul, İzmir, Denizli ve Bursa'daki bu tür hibe örneklerine rastlanmaktadır. Bursa İşlemeciler-Nakışçılar Odası, Bursa Yıldırım Kız Meslek Lisesi'ne yaklaşık 10 milyar lira değerinde bilgisayarlı nakış makinesi ve desen yazılım programını bağışladıklarını belirtmektedir (Anonim 2003).

Firmalar bazında bir diğer uygulama ise, firmaların illerindeki meslek lisesi öğrencilerine staj imkânı tanımalarıdır. Öğrenciler teorik bilgilerini iş ortamında uygulamakta ve pratiklerini pekiştirmektedirler. Böylelikle Türkiye İş Kurumu meslekler sözlüğünde, nakışçı adı altında belirlenen bir nakışçının sahip olması gereken özelliklerine ulaşılmaya çalışılmaktadır (Çizelge 2.1).

Çizelge 2.1 Türkiye İş Kurumu nakışçı meslek bilgileri(Anonim 2008b).

Meslek Kodu: 8263,03
Meslek Adı: Nakışçı
Meslek Ana Grubu: TESİS VE MAKİNE OPERATÖRLERİ VE MONTAJCILARI
Meslek Kategorisi: TEKSTİL, KÜRK VE DERİ ÜRÜNLERİ İLE İLGİLİ MAKİNE OPERATÖRLERİ
Meslek Tanımı: Nakışçı, kendi başına ve belirli bir süre içerisinde, elde ya da makinede, desen ve nakış tekniklerini kullanarak çeşitli zemin üzerine işleme yapma bilgi ve becerisine sahip nitelikli kişidir.
GÖREV VE İŞLEM BASAMAKLARI:
Nakışçı, işletmenin genel çalışma prensipleri doğrultusunda, araç, gereç ve ekipmanları etkin bir şekilde kullanarak, işçi sağlığı, iş güvenliği ve çevre koruma düzenlemelerine ve mesleğin verimlilik ve kalite gerekliliklerine uygun olarak:
a) Malzeme ihtiyacını belirlemek, malzeme temin etmek ve gelen malzemeyi kontrol etmek,
b) Makinelerin arızalarının giderilmesini ve periyodik bakımlarının yapılmasını sağlamak,
c) Deseni numune makinesinde denemek, kontrol etmek ve desen hatasının düzeltilmesini sağlamak (makine nakışçısı),
d) Tela, iğne numarası ve makine seçimine karar vermek, ip renklerini kontrol etmek (makine nakışı),
e) İşaret şablonunu hazırlamak ve üzerinde başlama noktasını işaretlemek (makine nakışı),
f) Desene göre makinenin işleme alanını ayarlamak ve makineyi desenin başlangıç noktasına getirmek (makine nakışı),
g) Makinenin üst ve alt iplik ayarlarını yapmak (makine nakışı),
h) Kumaşı makineye yerleştirmek ve başlama noktasının işaretlenmesini sağlamak (makine nakışı),
i) İşin makineye yerleştirilmesini sağlamak (makine nakışı),
j) Ara kontroller yapmak ve ürünün son kalite kontrolünü yapmak (makine nakışı),
k) Kumaşı kesmek, deseni çizmek (el nakışı),

Çizelge 2.1 Türkiye İş Kurumu nakışçı meslek bilgileri (http://www.iskur.gov.tr) (devam)

l) Makinenin dikiş ayağını çıkarmak ve dişlileri indirmek (el nakışı),
m) iğne ve iplik seçimine karar vermek ve iğneyi makineye yerleştirmek (el nakışı),
n) Kumaşı kasnağa germek ve kasnağı makineye yerleştirmek (el nakışı),
o) Alt ip temizliğini yapmak ve kenarlara piko çekmek(el nakışı),
p) Ürünü yıkamak, ütülemek ve süslemek (el nakışı),
q) Beyaz iş tekniğinde deseni oymak ve kesilen yerlere kolber atmak (el nakışı),
vb. görev ve işlemleri yerine getirir.

Devlet politikaları ve hükümet uygulamalarınca desteklenmeyi talep eden Nakış sanayi 5084 sayılı Teşvik Yasası'nı olumlu bir gelişme olarak değerlendirmiştir (Çetin 2005). 2004 yılında kabul edilen 5084 sayılı Teşvik yasası ile bazı illere bir takım kolaylıklar sağlanmıştır. Kanun, bazı illerde vergi ve sigorta primi teşvikleri uygulamak, enerji desteği sağlamak ve yatırımlara bedelsiz arsa ve arazi temin etmek suretiyle yatırımları ve istihdam imkânlarını artırmayı amaçlamaktadır (http://www.alomaliye.com).

Kanun başlangıçta hedefine ulaşmış, yeni çevrelerde nakış atölyelerinin kurulmasına ve istihdamın artmasına imkân sağlamıştır. Ancak sektör temsilcileri günümüzde bu yasanın daha çok olumsuzluklar ürettiğini ve nakış sektörünü kötü etkilendiğini bildirmektedir (Çetin 2005). Bu yaklaşıma göre, teşvik alan bir firma, nakış sanayinin yoğun olduğu fakat teşvik kapsamına girmeyen bir ildeki firmaya göre aynı ürünü % 50 daha ucuza imal edebilmekte, bu ise fiyat istikrarsızlığına neden olmaktadır. Ege Bölgesi Sanayi Odası (EBSO) Başkanı, fiyatların istikrarsızlığı, kurların düşük kalması, istihdam maliyetlerinin yüksek olması gibi nedenlerle özellikle ihracat yapan üretici firmaların teşvikli illere üretimlerini kaydırdıklarını, dolayısıyla İzmir'in üretim kaybı yaşadığını belirtmektedir. Bu olumsuz etkinin firmaları kapanma noktasına getirdiğini, söz konusu illere taşınmak ya da yurtdışında üretim yapmak gibi seçenekler üzerinde durulduğu ifade edilmektedir (Altın 2007). Talep edilen, en önemli maliyet girdileri olan enerji, istihdam vergileri ve finansman giderlerinin rakiplerle aynı düzeye çekilmesidir. Bunun için bölgesel teşvik yerine sektörel teşvik uygulanması gereğinden veya 5084 sayılı kanun kapsamına giren illerdeki işletmelere sağlanan avantajların bölge farkı olmadan Türkiye'deki tüm tekstil ve konfeksiyon işletmelerine uygulanmasından söz edilmektedir (Tarakçıoğlu 2006).

Diğer yandan tekstildeki %18 oranındaki KDV'yi yüksek bulan sektör temsilcileri, bu durumun kayıt dışı üretimi teşvik ettiğine dikkat çekerek, KDV'nin % 5–7'lere çekilirse kayıt dışılığın önlenebileceğini ifade etmişlerdir. (Çetin 2005). Ancak KDV'nin 2006 yılı Mart ayında %8'e indirilmesi bu konudaki şikâyetleri bitirmemiştir. İndirim tekstil sektörü için olumlu bir adım olarak görülmekte ancak nakış sanayine iyileştirici etkilerde bulunmadığı iddia edilmektedir (Anonim 2006b).

Nakış firmaları fason üretim de yapmaktadırlar. Fason üretim, bir firmanın bir başka firmaya, söz konusu firma tarafından sağlanan hammadde ve malzemeleri kullanarak yaptığı üretim şekli olarak tanımlanmaktadır (http://www.bilesim.com.tr).

Sektör temsilcileri Türkiye'de fason imalatın son on yıllık dönemecine girildiğini, markalı ve katma değeri yüksek mallar üretmeye doğru giden bir yolun başlangıcında olunduğunu, markalaşmayı nakış sanayinde karşılaşılan sorunların bir kısmının çözümü olarak sunmaktadır (Dursun 2006, Pısıl 2008) Son dönemlerde değişik ipliklerden nakışlar yapıldığını, bunlardan özgün koleksiyonlar hazırlayarak model ve marka yaratmanın ve pazarlara bu şekilde açılmanın mümkün olduğu da belirtilmektedir (http://www.bilesim.com.tr).

Türkiye'de ve Avrupa Birliği'nde promosyon pazarı gittikçe önem kazanmaktadır. İzmir Sanayi Odası, İzmir nakış sanayini tanıtmak amacıyla Almanya'nın Stuttgart kentindeki bir promosyon fuarına bir info-stand açarak katılmıştır. Bu tür çalışmaların ileride de devam ettirilmesi halinde Avrupa'dan iş almanın mümkün olduğu belirtilmiştir. Bazı firmaların arma imalatına yönelmeleri, ütüyle yapışabilen transfer armalarla ilgili denemeler, düşük metrajlı spesiyal kumaş üretimine dönük çalışmalar, yeni arayışlar çerçevesinde sayılabilecek örnekleri oluşturmaktadır (Altın 2007).

Dış piyasalar söz konusu olduğunda Türk nakış sektörünün bazı avantajları ve dezavantajları bulunmaktadır. Türkiye'nin coğrafi konumu sipariş edilen malın teslimini hızlandırmaktadır. Örneğin Avrupalı bir üretici Çin'den yaklaşık bir ayda alacağı numuneyi Türkiye'den bir haftada alabilmektedir. Ucuz girdi maliyetleriyle üretim

yapan Çin, Hindistan ve Pakistan gibi ülkeler, katma değeri yüksek mallarda pazar hâkimiyetleri bulamamaktadırlar. Türkiye tekstil sektörünün alt yapısı, bilgi ve tecrübesi katma değeri yüksek markalı mallar yapmayı sağlamıştır. Ayrıca Türkiye dünya pazarlarında güvenilir bir partner haline, gelmiş her alanda yabancı yatırımlar çekmeye başlamıştır (Dursun 2006).

Üretim maliyetlerinin Uzakdoğu ülkelerine göre fazla olması ve döviz kurlarındaki istikrarsızlık ise Türkiye'nin dezavantajıdır. Kota uygulamalarının kalkması sonucu başta Çin ve Hindistan olmak üzere el emeğinin çok ucuz olduğu ülkelerden gelen çok düşük fiyatlı tekstil ürünleri dünya pazarlarında yer almıştır. Bu durum TL'nin aşırı değer kazandığı bir döneme rast geldiği için sektör fiyat istikrarı yaşamamaktadır. Diğer yandan nakış sanayi ihracatçının da fasoncusu olduğu için dövizdeki hareketlilikten oldukça etkilenmektedir. İstikrarsızlığın yarattığı belirsizlik bir yana özellikle kurların düşük olduğu dönemlerde, verilen fiyatlar mal bitene kadar değerini kaybetmektedir (Tarakçıoğlu 2006).

Nakışın varlık bulduğu Türk tekstil sanayi günümüzde fiyat rekabetinin belirleyici olduğu, orta ve orta üst sınıf kalitede seri ve parti üretim yapan ve Avrupa'nın Çin'den sonra gelen ikinci büyük üreticisidir. Amaçlanan, bu yapıya kalite rekabetinin belirleyici olduğu, üst sınıf yüksek kalitede, marka ürünlerin tasarlandığı, üretildiği, satıldığı bir yapı kazandırmaktır. Türkiye salt tedarikçi ülke olmaktan çıkarılıp, moda ve piyasa yapan ülke pozisyonuna dönüştürülmelidir (Tarakçıoğlu 2006).

2.2 Bilgisayar Destekli Nakış

Nakış gelişen teknolojiyle beraber tek kafalı dikiş makinelerinde, jakarlı nakış makinelerinde ve elektronik nakış makinelerinde yapılmaktadır. Bilgisayarlı desen tasarım programlarında vuruşları yapılan desenlerin, tek veya çok başlı nakış makinelerinde işlenmesine bilgisayar destekli nakış (elektronik nakış, sanayi nakış) denir. Nakış makinesi teknolojisinin son 25 yılda kaydettiği büyük ilerlemeyle, elle yapılması zor olan nakışlar makinelerde yapılır hale gelmiştir. Özellikle kordene,

suzeni, pul-payet işlemelerini yapan aparatların geliştirilmesiyle, bu işlemelerin yapıldığı mekanik makinelere olan ihtiyaç ortadan kalkmıştır. Bu aparatların makine üzerine takılması suretiyle işlemeler yapılır.

Nakış makinelerinin istenen nakışı yapabilmesi, nakış çalışma alanın ve nakış hassasiyetinin bu amaca uygun olmasıyla mümkündür. Nakışın kalitesini desen, kumaş, iğne, tela ve nakış makinesinin birbirine olan uyumu belirlemektedir.

Nakışlı bir ürünün üretim süreci, müşteri tarafından istenen ürüne göre kumaş seçildikten sonra uygun desen seçimi ile başlar. Desen, nakışçı tarafından istenen kumaş üzerine en uygun nakış tekniğiyle desen sisteminde hazırlanır. Hazırlanmış desen uygun nakış makinesinde istenen iplik ve buna uygun iğneyle çalışılır. Makinede nakış işleme süreci, desenin nakış makinesine yüklenmesi, uygun renk programının verilmesi, ipliklerin takılması, telanın kasnağa düzgün gerilmesi ve işaretlenip hazırlanmış olan kumaşın makineye yerleştirilmesi ile başlar. Makine çalıştırıldıktan sonra, daha önce çalışılmış bir numune ve çalışma dosyası ile karşılaştırılıp, kontrollü bir şekilde ilk kasnağın veya sıranın çıkması beklenir. İlk kasnak çıktıktan sonra çalışan yetkili ustadan devam izni alıp üretime devam eder. İşlenmesi biten ürün, ipliği, telası ve varsa aplikesi temizlenmek üzere kalite/temizlik bölümüne gider. Temizlenmesi bitip kalite kontrolden geçenler, parti ve bedenlere ayrılıp torbalandıktan sonra müşteriye teslim edilir.

2.2.1 Nakış makineleri

Fransız terzi Barthelemy Thimannier'in 1830 yılında icat ettiği zincir işi yapan makineyle, nakış el ve makine işlemeciliği olarak ayrılmıştır (Barışta, 1984). Önceden sadece dikiş dikilen makinelerde artık nakış yapılabilir hale gelmiştir. Dikiş ile nakışın aynı makinelerde yapılıyor olması, nakışın dekoratif bir dikiş olarak tanımlanmasının gerekçesini oluşturmaktadır.

Makine nakışında, makinenin çalışma prensibi, dikiş makinelerindeki baskı ayağının çıkartılması, dişillerin düşürülmesi ve kasnak sallama işlemlerinin gerçekleştirilmesidir.

İlk dikiş makinesi patenti, Alman asıllı Frederic Weissenthal'ın 1755 yılında yaptığı, ortası delik, iki ucu sivri makine iğnesi kullanılan makineye aittir. Ancak bu makine tasarımdan öteye gidemediği için, ikinci patent 1790 yılında İngiliz Thomas Saint'in esnek zincir işi yapan, ucu çengelli makine iğnesi kullanan makineye aittir. Sistemli, seri olarak üretilen ve mekik sistemi olmadan çift iplikle çalışan makine, Barthelemy Thimannier'in 1830 yılında yaptığı makinedir. 1827'de Lye, 1832'de Walterlluni ile başlayan patent alma yarışı, 1846'da Elias Howe'un ortaya çıkmasına kadar geçen süre içinde birçok Amerikalı ve Avrupalı tarafından sürdürülmüştür. Howe, tek iplikle geliştirilmeye çalışılan dikiş makinesine mekik ekleyerek çift iplikle, dakikada 300 ilmik atabilen sistemli buluş ile işe yarar ilk makineyi üretmiştir. 1850 yılında bu yarışa noktayı koyan ve patent alan, bütün eski icatların iyi taraflarını birleştirerek, ilk kollu dikiş makinesini yapan İsaac Merritt Singer'dir. 1852 yılında delikli mekik yuvasını ilave etmiş, 1899 yılında ilk elektrikli dikiş makinesini işler hale getirerek piyasaya egemen olmuştur (http://ww.hometex.org). 1862 yılında Almanya'da George M. Pfaf adında bir müzisyenin imal ettiği dikiş makinesi piyasada büyük rağbet görmüştür. Oğulları George ve Jakob bugünkü fabrikaları kurup, makineleri geliştirmişlerdir (Yılmazkurt 2002).

1900 yılında Villeox ve Gibbs tarafından triko, korse ve çamaşır sanayinde çok süratli dikiş yapan makineler geliştirilmiş ve I. Dünya savaşından itibaren sanayi tipi makineler kullanılmaya başlanmıştır (Yılmazkurt 2002). 1890–1915 yıllarında üretilmiş makinelerin etiketlerinin değiştirilmesiyle fason olarak yapılan 1000 kadar değişik marka, Amerika ve Avrupa'da üretilmiştir.

Türkiye'nin dikiş makinesi ile tanışması geç döneme rastlar. İlk dikiş makinesi patenti 1755 yılında alınmışken, makinenin Osmanlı coğrafyasına girişi 1875 yılında ithal edilen İngiliz markası Jones ile olmuştur. Alman malı Brononia ise Türkiye'ye Atlas markasıyla girmiştir. 19. yüzyılın sonlarına doğru Alman markası Naumann piyasada

yerini almıştır. Türkiye piyasasına hâkim olan Singer'in Türkiye piyasaya giriş tarihi 1900'dır. 1910 yılında Singer, Osmanlı topraklarına kendi adıyla satış merkezleri kurmuşlardır. Bu dönemde dikiş makinesini kullanan ilk terziler Rum, Ermeni, Levanten ve Museviler arasından çıkmıştır (http://www.hometex.org). Singerin Türk toplumuna en büyük katkısı, dikiş nakış kursları açmış olmasıdır. Singer, taleplere uygun ürün tasarlayan, ilk hafızalı dikiş makinesini ve ilk bilgisayarlı dikiş makinesini üreten firma olmuştur (http://www.singer.com.tr).

1940 yılından sonra biye çeviren, ilik açan, düğme diken makineler yapılmıştır. 1960 yılından itibaren tam ve yarı otomatik dikiş ve nakış makineleri piyasada yerini almıştır. 20. yüzyıl sonlarına doğru Japonların keşfettiği makinelerle elektronik dikiş ve nakış makinelerinde hızlı bir gelişme sağlanmıştır.

Aile tipi dikiş makineleriyle başlayan nakış üretimi, elektronik nakış makineleriyle hız kazanmıştır. Günümüzde nakış üretiminde, düz dikiş makineleri, otomatik nakış makineleri ve bilgisayarlı nakış makineleri kullanılmaktadır (Çırakoğlu 2003).

2.2.1.1 Düz dikiş makineleri

Hız seviyesi yüksek olmayan, kollu ve ayaklı pedal sistemiyle çalışan, normal incelikte kumaşları dikebilen makinedir. Bu makinelerin kullanımı oldukça yaygındır (Eray 2000).

2.2.1.2 Otomatik nakış makineleri

Yarı otomatik makineler: Evde ve sanayide kullanılmak üzere imal edilmiş makinelerdir. Zikzak nakış makineleri olarak bilinmektedir (Korkusuz 1988). Özel amaçlı baskı ayakları ve iğneleri mevcuttur. Bu makinelere değişik aparat ve disketler takılarak fonksiyonları ve çalışma sistemleri çeşitlendirilir.

Şeritli makineler: Optik okuyuculu bu makineler, yarı otomatik nakış makinelerindeki disketin görevini yapan şeritlerle çalışır. Özel olarak hazırlanan şeritler, işleme esnasında makinenin fonksiyonlarını aktif hale getirir. Çok başlı oluşları birden fazla ürün çıkarmayı sağladığı için nakış üretimine serilik kazandırmıştır.

Mekanik makineler: Tek amaçlı nakış makineleridir. Piyasada zincir işi, piko, kroşe (brode) yapan, kordonet ve şerit diken çeşitleri yer almıştır. Çok başlı olması seri üretimde kullanılmasını sağlamıştır.

2.2.1.3 Bilgisayarlı nakış makineleri

Yüksek devirle çalışan, birden fazla iplik kullanılabilen, otomatik iplik kesme, iplik değiştirme gibi özellikleri bulunan makinelerdir. İnce, orta, kalın dokulu zeminlere nakış yapılabilmektedir. Tek ve çok başlı, aile ve sanayi tipi çeşitleri olan bu makinelerde seri üretim yapılmaktadır.

2.2.1.3.1 Aile tipi bilgisayarlı elektronik nakış makineleri

Günümüzde bu makinelerin çalışma sistemleri çok kolaylaşmış ve yaptıkları dikiş - nakış çeşitleri artmıştır. İşleme komutları, ekrandan dokunmatik olarak verilmektedir. Otomatik masura sarma, üst ve alt iplik kesme kasnak nakışı yapma özellikleri ile desenin tüm renklerini desen için gereken süreyi ve iplik renklerini gösteren otomatik ekran bulunmaktadır. Nakış desenlerini büyültme, küçültme ve çevirme, çoklu kasnak sistemi ile deseni uzatma avantajlarına sahiptir. Hafızada çok sayıda nakış deseni ve yazı karakteri yer almaktadır. Hız kontrol ayarı ile yavaş, normal ya da hızlı çalışmaktadır. Elektrik kesildiğinde nakışı otomatik olarak hafızaya alma, elektrik geldiğinde kalınan yerden devam etme gibi özelliklere sahiptir. Ayrıca dört yönde dikiş dikme, kumaş kalınlıklarına göre kademeli baskı ayağı, çeşitli sarma biçimleri ve dikiş türlerine uygun ayarlar mevcuttur. Bu makinelerde pedallı ve pedalsız çalışmaktadır (Çırakoğlu 2003).

2.2.1.3.2 Sanayi tipi elektronik nakış makineleri

Günümüzde nakış sektöründe Tajima, ZSK, SWF, Feiya, Happy, Barudan, Pfaff, Melko, Zhuguang, Celere gibi elektronik nakış makinesi markalarına rastlanmaktadır. İşletmeler işleme tercihlerine göre bu makineleri ithal etmektedirler. Bu makinelerin çok sayıda iplik kullanabilme, değişik yüzeylere (kumaş, deri, tela vb.) işleme yapabilme, otomatik iplik kesip değiştirebilme, hafıza donanımına sahip olma gibi genel özellikleri vardır. Desen büyültme ve küçültme, çeşitli derecelerde motif çevirme ve döndürme, desendeki vuruş uzunluğuna göre mevcut dikiş uzunluğu artırma veya azaltma, devir seçimi ayarlanabilir.

Devir/dk. sürat esasıyla çalışan, bilgisayarlı nakış makineleri tek başlı (kafalı) veya çok başlı (kafalı) olabilir, birden fazla iğne kullanabilir. Bu makinelerde devir, önemli bir konudur. Bilgisayarlı nakışta her bir iğne batışına vuruş adı verilir. Bu vuruşların gerçekleşme süresi, makinenin hangi devirle çalıştığını gösterir. Yüksek devirli makinelerde vuruşlar kısa zamanlıdır.

Bilgisayar destekli elektronik nakış makineleri ne kadar farklı özellikler bulunsa bile benzer çalışma sistemlerine sahiptirler. Kontrol üniteleri, ekran vasıtasıyla, işleme anını, iğne kodlamasını, desenin vuruş sayısını, makinenin vuruş sayısını, kopan ipliği gösterir. Geniş sargılarda ve atlamalarda kademeli kasnak hareketi ile nakışta büzme ve çekmeyi önleyen Enkoder sistemidir (http://www.catma.com.tr). İpliklerin karışmaması ve daha düzgün vuruşların yapılması için dengeli iplik beslemesi sağlamak amacıyla kimi makinelerde horoz koruyucu sistem geliştirilmiştir. Belli bir vuruşa kadar olan desenler ve vuruşları saklayabilen hafızaları mevcuttur. Kaydedilen nakış durum bilgileri, tekrar üretimde veya diğer makinelerde uygulanabilir (http://www.tajima.com).



Şekil 2.1 Sanayi tipi elektronik nakış makinesi (Motif Tekstil, Denizli)

2.3. Bilgisayar Destekli Nakışta Kullanılan Gereçler

İşlemenin kalitesi kullanılan gereçlerin belirli ilkelere göre seçilmesine bağlıdır. En başta gereken ise, nakışta kullanılan bütün gereçlerin birbiriyle uyum içinde olmasıdır.

2.3.1 Kumaşlar

Kumaşlar, ürünün kullanım alanına, iğne vuruşunun sıklığına ve işleme ipliğinin kalınlığına uygun olarak seçilmelidir. Bugün sanayide doğal ve yapay liflerden üretilmiş kumaşlar kullanılmaktadır. Bunlardan bazıları; gabardin, polar, kadife interlok, lakost, iki iplik, üç iplik, havlu, suprem isimleriyle bilinmektedir (Karakaş 2006).

2.3.2 İplikler

Sanayi nakışında kullanılan iplikler floş, polyester, metal, yün ve pamuk liflerden oluşmaktadır. Piyasada nakış için üretilmiş çeşitli renk, kalınlık, büküm ve parlaklıkta pek çok marka iplik bulunmaktadır. Floş, parlak, yumuşak, esnek ve gösterişli olması nedeniyle işlemede en çok tercih edilen iplik çeşitidir.

Nakış makinelerinde yapılan işlemelerin tersi her zaman tek renklidir. Bunun nedeni makinenin alt ipliğinin tek renk olması ve üstten gelen iplik ile düğüm oluşarak işleme yüzeyine çıkmamasıdır. Alt ve üst ipliğin kalite açısından aynı olması elverişli çalışma koşulları sağlar. Piyasada çeşitli kalınlıklarda polyester ve pamuktan yapılmış çeşitleri mevcuttur.

2.3.3 Telalar

Nakışta tela, vuruşlar esnasında kumaşı alttan destekleyerek, kumaşın daralmasını, kasılmasını önlemek ve nakışın daha düzgün olmasını sağlamak amacıyla kumaşın altına gerilerek kullanılır. Kullanılacak tela, yapılacak nakışın kalitesi, sıklığı ve kumaşın özellikleri göz önüne alınarak, ağırlık gramajlarına göre tercih edilir. Yırtılan, yırtılmayan, yapışkan, suda eriyen, ütü ile eriyen cinsleri nakış için tercih edilenleridir. Yırtılmayan tela, ağır modellerde oluşabilecek bazı kaymaları önler. İşleme kenarına yapılan ince sarmalarda ve kontürlerde ortaya çıkabilecek açılmaları önler. Yırtılan tela, kolay yırtılma özelliği sayesinde işleme tamamlandıktan sonra kumaşa zarar vermeden işlemenin teladan çıkartılmasını sağlar. Yapışkan tela, kumaşın altına ütü yardımıyla yapıştırılarak kullanılır ve kumaştan ile bütünleşir. Suda eriyen tela, işlenmiş kumaşın ilk yıkamasında iz bırakmadan çözülür. İşlemenin ve kumaşın daha yumuşak olmasını sağlar. Isı ile çözülen telalar sahip film şeklindedir. Standart pamuklu kumaşların yanı sıra narin ve esnek kumaşlar üzerinde kullanılır, büzlüme sorunlarını azaltır (Karakaş 2006).

2.3.4 İğneler

İğne seçimi yapılırken üst ve alt iplik kalınlığına ve kumaş inceliğine dikkat edilmelidir. Dokuma türü kumaşlar için sivri uçlu iğne, örgü tipi kumaşlar için bilye uçlu iğne kullanılmalıdır. İnce ve hassas yazıların düzgün ve kaliteli olması için ince iğne kullanılması gerekir. İğnelerin deliğinin uzun olması, ince bir iğneyle kalın ipliğin çalışılmasını mümkün kılmaktadır.

2.3.5 Eva ve puphy

Eva, nakışa derinlik kazandırmak için kullanılan bir çeşit kimyasal köpüktür. Nakış bittikten sonra işleme dışında kalan kısmı kolaylıkla temizlenir. Kalınlığı 2,5–3 mm'yi geçmeyen evanın, piyasada sert ve yumuşak maddeden yapılan ve ütü ile eriyen çeşitleri bulunmaktadır.

Puphy de nakışa derinlik kazandıran bir kimyasal köpüktür. Plaka halinde olup nakışın istenen yerine parçalar halinde konularak kullanılır (http://www.trforumuz.biz).

Bu gereçlerin yanı sıra bilgisayar destekli nakışta, çizgi taşı, çizim masası, delik açma makinesi, desen disketi, işaret kalemi, makas, masur makinesi, mezura, renk kartelası, tornavida, aydınger/parşömen kağıdı, boncuk, deri, elyaf, kalem, leke temizleyiciler, makine yağı, pul, silgi, sünger, toplu iğne, vinleks, yapıştırıcı gibi malzemeler kullanılmaktadır.

2.4 Bilgisayarlı Desen Sistemleri

Nakış desenlerini bilgisayarlı nakış makinesinde işlemeye elverişli hale getiren ve bunları katalog halinde düzenleyen desen programları bulunmaktadır. Bu programlar, nakış desenlerini bilgisayar ortamına aktaran, makine verisini oluşturan, bu çalışmaları ilgili makine formatlarında diskete yazan, desenlerden bir arşiv oluşturan, nakış desen sistemi niteliğinde paket programlardır. Piyasada bulunan paket desen programlarından bazıları punch, stitch shop pro, melce letera, perito moduto, eos compucun, punto, eds design shop, melce sizer, gıs, accurate, millennıum III, embird pus, wilcom es8, tajimadır. Kullanımı yaygın olanları eos compucun ve accurate paket desen programlarıdır (Develioğlu vd. 2008).

Türkiye 1980'li yıllarda nakış sektörünün ihtiyacı olan tüm ileri teknoloji ürünlerini yurt dışından satın almıştır. Nakış desen programlarının yurt dışından gelmeleri, pahalı olmaları ve teknik desteğinin yetersiz kalması, bunların yerli üretimini teşvik etmiştir.

1987 yılında geliştirilen ilk yerli ürün, şerit okuyuculu nakış makinelerine yönelik Mosart Elektronik hafıza sistemidir. Yazılım geliştirme sürecinde DOS ve Windows işletim sistemlerinde yerli ürünler geliştirilmiştir. İç piyasadaki bu başarı, yabancı programların ülkeye girişinin azalmasını, sektörde yerli malı talebinin artmasını ve programların fiyatlarının düşmesini sağlamıştır. Teknolojinin gelişimi makine parkını artırarak sektörü büyütmüş, artık firmalar düzenli raporlama sistemi ve verimlilik gibi konulara eğilmeye başlamışlardır (http://www.best.com.tr).

Accurate ve eos paket desen programları günümüzde yaygın kullanılan programlardandır. Accurate, windows işletim sistemleri üzerinde çalışan scanner tabanlı bir nakış desen sistemidir. Bir CAD/CAM programı sayılabilecek olan Accurate tamamen vektör tabanlı çalıştığı için evrensel tasarım standartlarına tam uyumludur. Accurate'in üç ana paketi vardır:

1) Accurate Manager
2) Accurate Monogram
3) Accurate Punch

Accurate Manager: Daha önce yapılmış desenleri sıklaştırma, seyreltme, çevirme gibi işlemlere tabi tutabilen, arşivleyen ve bilinen tüm nakış formatlarını yapabilen bir düzeltme programıdır.

Accurate Monogram: Manager özelliklerini tümüne ek olarak tru type fontlarda otomatik yazı yazabilen ve bunları nakışa çevirebilen programdır.

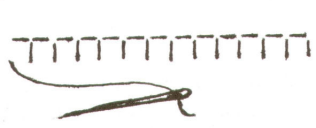
Accurate Punch: Manager ve monogramın tüm özelliklerinin yanında temel nakış fonksiyonları, disket işlemleri, arşiv, desen ve editör özellikleri, blok işlemleri, tarayıcı, programların özel yetenekleri, desen oluşturma metotları, dikiş işlemleri, yazdırma, monogram başlıkları altında kümelenen özellikler ile gelişmiş bir nakış desen sistemidir (http://www.best.com.tr).

Eos Compucon Yunanistan kökenli bir nakış desen programıdır. Programda dosya, düzenle, değiştir, seçenekler, parametreler, araçlar menüsü altında kümelenen özellikler ile nakış deseni makinede işlemeye hazır hale gelir (http://www.grafikerler.org).

2.5 İşleme Teknikleri

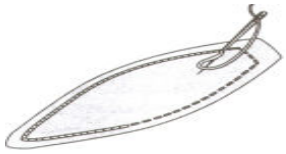
Bu bölümde işlemeli tekstil ürünlerinde uygulanan işleme teknikleri hakkında bilgi verilmiştir. Bilgisayar destekli nakışta uygulanan iğne teknikleri, el işlemelerinde uygulanan iğne teknikleri ile aynı görüntüyü yansıtmaktadır. El işlemeleri iğnenin, dokuma üzerinde bir alt bir üst şeklinde ilerlemesiyle oluşur. Makine işlemeleri ise makinenin mekik kısmından gelen alt iplik ile makinenin üstünden gelen üst ipliğin birbiriyle kenetlenmesi suretiyle meydana gelir. Bu açıdan el ve makine işlemeleri uygulama sistemine göre farklılık göstermektedir. Literatür anlamında sanayi nakışına yönelik tanımlama yapılmamıştır. Bu nedenle işleme teknikleri, literatür tanımlaması olan el nakışında ve makine nakışında uygulanan teknikler üzerinden incelenmiş, farklı yazarlara göre tanımları verilmiştir.

Antika: İki tür uygulaması olan bu iğnenin, dokumanın iplikleri çekilerek ya da dokumanın iplikleri sayılarak yapılan çeşitlemeleri vardır. Dokumanın iplikleri çekilerek yapılan, tentene görünümünü veren çeşitlemesi, işlenecek bezin çekilmiş iplikleri üzerinde uygulanan delik işidir. Halk arasında sıçan dişi, delik işi olarak bilinen bu iğne kesme ajur ve Antep işi grubunda sarma sıraları ile birlikte kullanılır (Barışta 1997). Mendil örtü, yatak çarşafı gibi eşyaların kenarlarına paralel ipliklerden bir kısmı çekilip bunlara dikey olanların ikisi, üçü bir arada sarılarak meydana getirilen süslemedir (Özcan 1994). Dokumanın iplikleri sayılarak yapılan çeşitlemesi, geleneksel Türk işlemelerinde sıkça kullanılır (Köklü 2002).



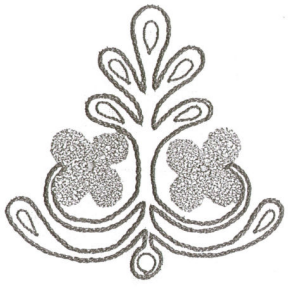
Şekil 2.2 Dokumanın iplikleri sayılarak yapılan antika işleme tekniği (Özcan 1994)

Aplike: Halk arasında "kapama" "yama işi" ismiyle bilinen bu iğne, bezemesi istenilen kumaşın üzerine başka kumaştan hazırlanmış motifin tutturulmasıyla yapılır (Barışta 1997). Korkusuz'a göre aplike, bir fon kumaşı üzerine diğer bir aplike kumaşının desene göre çeşitli iğnelerle tutturulmasıdır (Korkusuz 1980). Bir başka tanımda, düz ya da desenli bir kumaştan kesilmiş motifleri veya parçayı başka bir kumaşın üzerine değişik iğne teknikleri yardımı ile tutturma, yapıştırma, kapama, tatbik etmedir (Köklü 2002). Yılmazkurt ise aplikeyi " kumaşa çizilmiş desen üzerine, kendi cinsinden veya çeşitli gereçlerden hazırlanan parçanın yerleştirilip kenarlarının çeşitli iğne teknikleri ile tutturularak yapılması" şeklinde açıklamıştır (Yılmazkurt 2002). Aplike, zemin kumaşı üzerine desenin şekline göre hazırlanmış parçanın yerleştirilip iğne teknikleri yardımıyla tutturulması işlemidir.



Şekil 2.3 Aplike çalışması (Barışta 1997)

Astragan İşi: Kıvırcık bukleyi andıran bu iğne ya hareketli bir sapa tutturulmuş bir iğneden oluşan özel bir aletle ya da makine ile işlenir (Barışta 1997). Bir ucunda iğne, diğer ucunda iğneyi hareket ettiren bir tokmağı bulunan, içinden iplik geçen bir dikdörtgen çubuktan oluşan, astragan iğnesi aletiyle yapılan, astragan işi süslenmek istenen kumaşın ters yüzünden işlenmektedir (Barışta 1999). İşleme görüntüsünün astragan hayvanın derisine benzetilmesiyle isimlendirilen bu işleme tekniği makinede de uygulanmaktadır. Mekikten gelen kalın bükümlü ipliğin, makinenin üstünden gelen ince iplikle küçük daireler şeklinde kenetlenmesiyle oluşan kabartma görüntülü bir işleme tekniğidir.



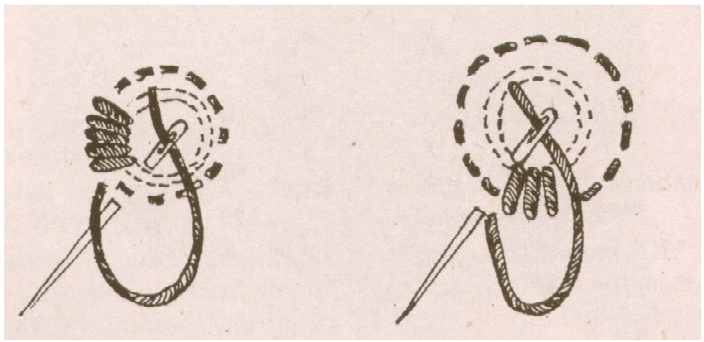
Şekil 2.4 Astragan işi çalışması (Nagehan Parmaksız öğrenci çalışması)

Boncuk işi: Bazı kaynaklarda "pulat" ismiyle geçen bu iğne Fransız düğümünün iğneye iplik sararken iki iplik arasına boncuk ya da inci yerleştirilmesi şeklinde uygulanır (Barışta 1997). Pul, boncuk, inci, stras v.b. malzemelerin değişik iğne teknikleri yardımı ile kumaşa dekoratif bir şekilde tutturulması ile meydana gelir (Köklü 2002). Farklı nitelikteki boncuk, inci vb. süsleyici gereçlerin iğne yardımıyla kumaşa tutturulması boncuk işi olarak tanımlanabilir.

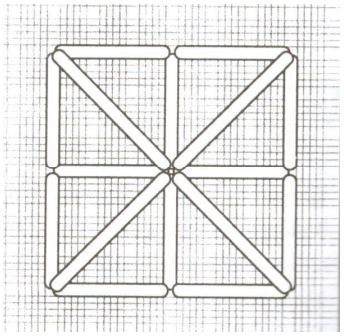


Şekil 2.5 Kordon tutturma iğnesi ile boncuk tutturma (Köklü 2002)

Ciğerdeldi: Dokumanın iplikleri kesilerek ya da dokumanın iplikleri sayılarak yapılan bez üzerinde oyma etkisi veren bir süsleme iğnesidir. Ciğerdeldinin iplik sayılarak yapılan çeşitlemesi vardır. Türk işlemesinde motiflerin çevresini bezemek amacıyla kullanılan bu iğne delinerek yapılan ciğerdeldiye benzerlik göstermektedir. Çünkü kare bir çevreden çıkan dört yüz, dört diagonal nakış aynı merkezde birleşerek ortada bir delik oluşturmaktadır (Barışta 1997). Ciğerdeldinin ortası delik görünen bir tür işleme tekniği olduğu da kaynaklarda belirtmektedir (Özcan 1994). Ciğerdeldiyi, bir noktadan batışların yapılmasıyla ortası delik görünen, dokumanın iplikleri kesilerek ya da sayılarak yapılan işleme tekniği şeklinde tanımlamak mümkündür.

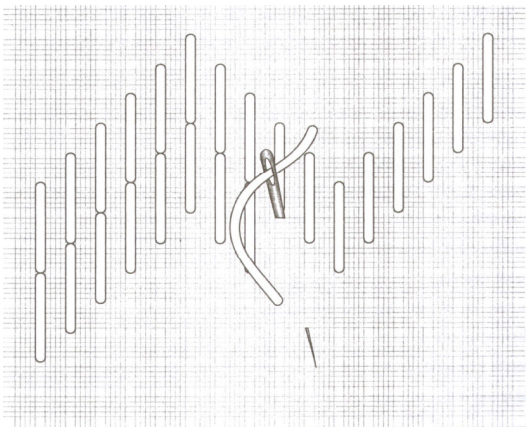


Şekil 2.6 Dokumanın iplikleri kesilerek yapılan ciğerdeldi tekniği (Barışta 1997)



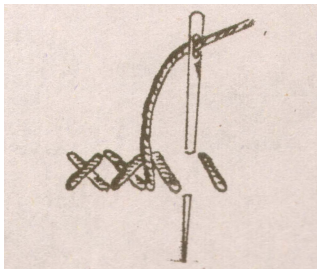
Şekil 2.7 Dokumanın iplikleri sayılarak yapılan ciğerdeldi tekniği (Özcan 1994)

Civankaşı: Kumaş üzerinde dokuma ya da brokar etkisi yaratmak için uygulanan bu iğne sarma ile yapılan üçgenlerden oluşur (Barışta 1997). Başka bir kaynakta civankaşı iğne tekniği, ince sarmanın zikzaklar oluşturarak işlenmesinden meydana geldiği belirtilmektedir (Köklü 2002). Sürür bu tekniğin verev pesent görünüşünde olduğundan ve belirli bir ölçü içinde verev pesentle üçgen biçiminde işlenmek suretiyle yapıldığından bahsetmektedir (Sürür 1976). Civankaşı zikzak görünümlü sarma sıralarından oluşan işleme tekniğidir.



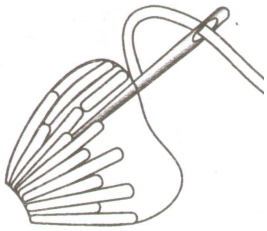
Şekil 2.8 Civankaşı işleme tekniği (Özcan 1994)

Çapraz iğne: Türk işlemelerinde 19. yüzyıldan sonra yaygınlaşan sayılı iğnelerden biridir. Halk arasında kanaviçe olarak bilinen bu iğne özellikle 20. yüzyılda çok uygulanmıştır. Bu iğnenin uzun çapraz iğne, goblen iğnesi ve yıldız iğne ile çift çapraz iğne çeşitlemeleri vardır (Barışta 1997). İğne batışlarının dokuma üzerinde çaprazlama atılmasıyla oluşan işleme tekniğidir.



Şekil 2.9 Çapraz iğne (Barışta 1997)

Çin iğnesi: Halk arasında iğne boyası olarak isimlendirilen bu iğne, sarmanın bir türü olup büyük ve düzensiz örneklerin bezenmesinde ya da çok renkli düzenlemelerde uygulanan bir nakıştır (Barışta 1997). Çin iğnesi renkli ipliklerin birbirinin içine girerek kaynaştığı ve desen yüzeyini tamamen kaplayarak düz bir yüzey oluşturan ve bu özellikleri ile boyanmış hissini veren bir iğne tekniğidir (Köklü 2002). Desen üzerinde ipliklerin uzunlu kısalı atılmasıyla oluşan batışların birbirinin içine geçtiği işleme tekniğidir.

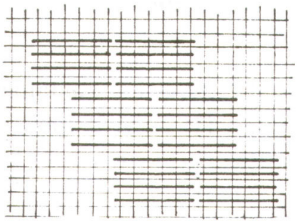


Şekil 2.10 Çin iğnesi işleme tekniği (Köklü 2002)

Delik işi: Serbest stil iğnelerden beş batış, ince ve kalın sarma, kabartılarak yapılan sarmalardan dolgu yaprak, yarma yaprak, puan dokuma iplikleri kesilerek yapılan iğnelerden iplik atılarak yapılan ajur ve filtre, delinerek yapılan işlemeye okullarımızda ve halk arasında delik işi (beyaz iş) denir (Yılmazkurt 2002). İşleme zeminin desenin şekline göre delinmesiyle oluşan boşlukların çeşitli iğne teknikleriyle tutturulmasıyla meydan gelen işleme tekniğidir.

Hasır iğne: Teknik okullarda hasır iğne ismiyle bilinen bu iğne birbiri üzerine kaydırılarak yerleştirilmiş dikdörtgen ya da kare biçiminde sarma gruplarından oluşmaktadır (Barışta 1997). Özcan hasır iğnenin dikdörtgen susmaların yan yana

dizilmesinden oluştuğunu belirtmektedir (Özcan 1994). Sarma gruplarının dikdörtgen bloklar biçimde, yan yana girift yapıda işlenmesiyle oluşan işleme tekniğidir.



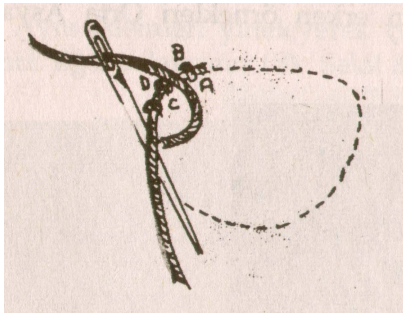
Şekil 2.11 Hasırığne işleme tekniği (Özcan 1994)

Kadife işi: Kadife işinde motifler kadife olarak kabartıldığı için bu adı almıştır. Genellikle küçük motiflere uygulanmaktadır (Çırakoğlu 1994). Desen hattının sarma sırlarıyla doldurulması ve kesici bir alet yardımıyla sarmaların kesilmesi, kesilen ipliklerin sağa sola yatmasıyla oluşan kadife görüntülü işleme tekniğidir.



Şekil 2.12 Kadife işi (Nagehan Parmaksız öğrenci çalışması)

Kordon tutturma: "Yatırma" olarak da isimlendirilen bu atma işi kalın ipliğin ya da kordonun kumaş üzerine serilerek başka bir iplikle tutturulması ile yapılır. Türk işlemelerinde geleneksel bir dekoratif iğne olarak eski dönemlerden beri süregelen bu iğnenin erken örnekleri Orta Asya'ya kadar uzanmaktadır (Barışta 1997). Kalın bükümlü ipliğin kumaş üzerinde yürütülmesi ve başka bir iplik yardımıyla desen çizgisi üzerinden tutturulmasıdır.



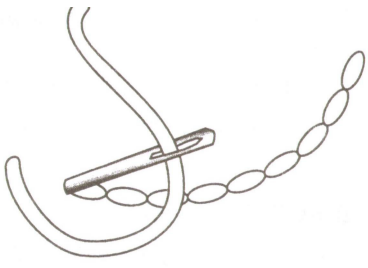
Şekil 2.13 Kordon tutturma tekniği (Barışta 1997)

Kum iğnesi: Elde ve makinede uygulanan çeşitlemeleri vardır. Elde kum iğnesi dokumanın ya en ya da boy ipliği üzerinde yapılan basit nakış işlemesiyle elde edilir. Makinede kum iğnesi kasnak sallayarak minik minik makine dikişi ile küçük daireler oluşturularak çalışılır (Yılmazkurt 2002). Desenin makine dikişiyle küçük yuvarlaklar şeklinde doldurulmasıyla oluşan bir işlemedir.



Şekil 2.14 Makinede kum iğnesi işleme tekniği (Yılmazkurt 2002)

Makine dikişi: Sağdan sola doğru işlenen makine dikişi özellikle Çin iğnesi ve Beyaz iş tekniklerinde yardımcı iğne tekniği olarak kullanılır (Köklü 2002). Makine dikişi desen kenarlarında biraz büyük boyda ve yan yana koyudan açığa doğru renk tonları kullanılarak işlenirse pesent görünümde işleme elde edilir. Çeşitli iğnelerle karıştırılarak değişik işleme yapılabilir (Eronç 1984). Makinede, desen çizgisi üzerinden 3–4 mm. genişliğindeki batışların yan yana işlenmesiyle oluşur.



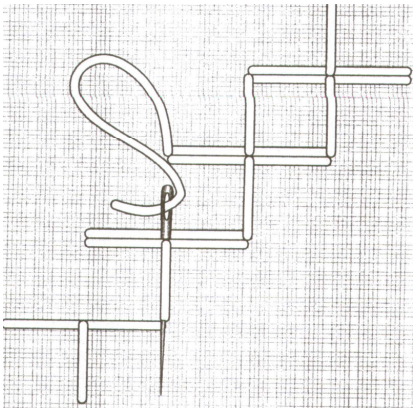
Şekil 2.15 Makine dikişi (Köklü 2002)

Mimoza işi: Makinede yapılan bu işleme tekniğinin genel görüntüsü mimoza çiçeğine benzediği için bu adı almıştır. Kabarık yüzeyli ve iplikleri hareketlidir (Çırakoğlu 1994). Çoğunlukla kalın bükümlü ipliklerin üstten ikinci bir iplik yardımıyla ilmeler şeklinde desen çizgisine göre tutturulmasıyla oluşan kabartma görüntülü bir işlemedir.



Şekil 2.16 Mimoza işi (Nagehan Parmaksız öğrenci çalışması)

Mürver: Geleneksel Türk işlemelerinde uygulanan dokumanın iplikleri sayılarak yapılan iğnelerdendir (Yılmazkurt 2002). Adını bir çiçekten alan, iplik sayılarak yapılan yüzü tersi aynı görüntüyü vermeyen işleme iğnesidir (Barışta 1999). İsmini Mürver ağacı çiçeğinden alan mürver, sayılı iğneler arasında iki yüzü farklı görünüm veren iğnedir (Barışta 1997). Çift sayıda iplik üzerinde, iki sırada oluşan, tersi ve yüzü farklı olan tekniktir (Özcan 1994).



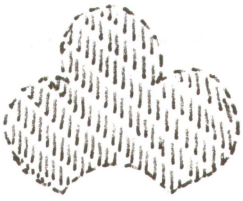
Şekil 2.17 Mürver işleme tekniği (Köklü 2002)

Pesent: Türk işlemelerinde yüzyıllar boyu çok uygulanan geleneksel bir sayılı iğnedir. Pesent gözeme sırasının dönüşünde aynı işlem tekrar edilerek, boş bırakılan yerlerin doldurulmasıyla oluşur. İki yüzü aynı görüntüyü veren bu iğne yatay ya da diagonal sıralar biçiminde dokumaya bağlı olarak üç, beş veya altı iplik sayılarak yapılır (Barışta

1997). İplik kalınlığına bağlı olarak pesent boyları değişebilen, kumaşın düz ipliği takip edilerek uygulandığı gibi, şekle bağlı olarak düz çizgiler çizerek yapılabilir. Verev pesent, adından da anlaşılacağı gibi verev görünümde uygulanır. Verev pesent, her sıra, bir önceki sıraya göre birer iplik yukarıya kaydırılır (Özcan 1994). Sürür pesentin, çok kullanılan bir işleme tekniği olduğunu ve atkı, çözgü ipliklerinin sayılmasıyla gerçekleştirdiğini ifade etmektedir (Sürür 1976).

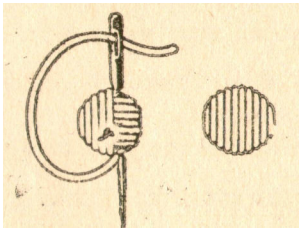


Şekil 2.18 Düz pesent (Özcan 1994)



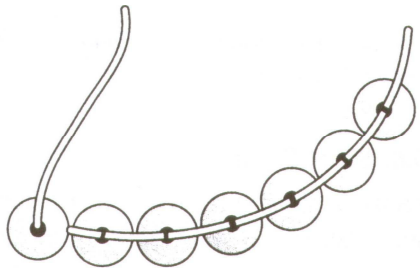
Şekil 2.19 Verev pesent (Özcan 1994)

Puan: Daire formunda işleme alanın önce enine sonra boyuna sarılmasıyla oluşan bir tür sarma çeşitlemesidir. Desende motif ortasında veya gruplar halinde serpme olarak uygulanır (Yılmazkurt 2002).



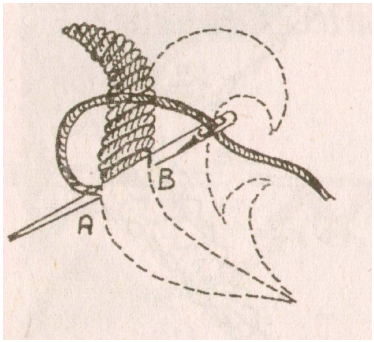
Şekil 2.20 Puan işleme tekniği(Korkusuz 1980)

Pul işi: Türk işlemelerinde süsleyici gereç tutturularak yapılan bir bezeme iğnesidir. 19. yüzyıldan bu yana yaygın bir biçimde uygulanan bu iğne günümüzde bazı yörelerde düğme ve deniz kabuğu v.b. gibi gereçlerle de uygulanmaktadır. Bu iğne pulların tek tek veya diziler şeklinde kumaşa tutturulması ile uygulanır (Barışta 1997).



Şekil 2.21 Pulu tek olarak yan yana tutturma tekniği (Köklü 2002)

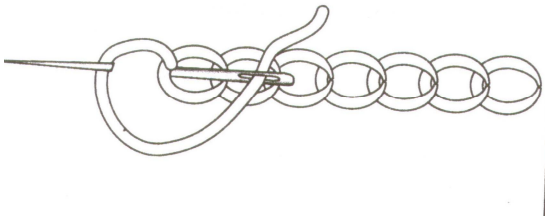
Sarma: Serbest stilde uygulanan bu iğne ya yalnız başına ya da başka iğnelerle birlikte işlenir. 16.,17. ve 18. yüzyılın başlarında Türk işlemelerinde çiçeklerin dalları ya da küçük yapraklar v.b. küçük üniteler üzerinde uygulanan bu iğne, 19. ve 20. yüzyıl başlarında büyük yüzeyleri doldurma iğnesi olarak da kullanılmıştır. Günümüzde makine işlemeleriyle daha geniş alanlarda yaygın olarak uygulanmaktadır (Barışta 1997). Sarma iğnesi, değişik liflerden üretilmiş dokuma veya keçe, deri yüzeyinin üzerine, doku özelliğine uygun ipliklerle, en, boy, verev iplik düzeninde, desenin şekline göre karşılıklı iğne batışlarının birbirine paralel ve eşit aralıklarla yapılmasıyla oluşur (Çıttır ve Özcan 2008).



Şekil 2.22 Sarma iğnesi (Barışta 1997)

Zincir İşi: Eski dönemlerden beri bilinen bir halkalı iğne çeşitlemesidir. Kalan parçalar arasında Roma İmparatorluğu örnekleri İncil konularının bu iğne ile işlenmiş olduğunu ortaya koymaktadır. Osmanlı İmparatorluk Dönemi'nde 18. yüzyılda Madam

Pompodor'un yaydığı moda ile "suzeni" adıyla tanınan ve farklı gereçle işlenen yeni örnekleri vardır. Günümüzde "Buldan İşi" biçiminde çeşitlemesi makine ile yapılmaktadır. Suzeni'nin Türk Cumhuriyetlerinde bir çeşitlemesi "İlme" adıyla bilinmekte ve uygulanmaktadır (Barışta 1997). Sağdan sola doğru işlenen, ilmik içinden geçirilerek yapılan ve ilmiklerin uçları kapalı olduğu için zincir iğnesi ismini alan işleme tekniğidir (Köklü 2002). Üzerine işlenecek örneğin çizilmiş bulunduğu kumaş kasnağa gerildikten sonra tığ veya iğne ile işlenir. Tığ ile yapılana suzeni, iğne ile yapılana zincir veya kasnak işi denir (Sürür 1976).



Şekil 2.23 Zincir iğnesi (Köklü 2002)

3. MATERYAL VE YÖNTEM

3.1 Materyal

Araştırma Ankara, Bursa, Denizli, İstanbul ve İzmir illerinde ticaret odalarına kayıtlı nakış işletmelerinde yürütülmüştür. Araştırma materyalini, belirlenen işletmelerde yapılan anketler ve bu işletmelerde üretilen işlemeli tekstil ürünleri oluşturmaktadır. Araştırma evreni üzerinde basit tesadüfî örnekleme ile belirlenmiş 56 işletme ve bu işletmelerin ürettiği ürünlerden 100 ürün üzerinde çalışılmıştır.

Bu amaçla Ankara, Bursa, Denizli, İstanbul ve İzmir ticaret odaları ile irtibata geçilerek illerdeki nakış işletmelerinin listesi elde edilmiştir. Basit tesadüfî yöntem ile 56 işletme seçilmiştir. 2007 yılında işletme yetkilileriyle yapılan bire bir görüşmeler ile materyal toplanmıştır.

Çizelge 3.1 Araştırmanın evren ve örnekleminin dağılımı

Şehir	Ticaret Odasına Kayıtlı İşletme Sayısı	Örneklemin Dağılımı
Ankara	22	4
Bursa	55	11
Denizli	77	14
İstanbul	84	17
İzmir	47	10
TOPLAM	285	56

3.2 Yöntem

Bu araştırmada, veri toplama aracı olarak 25 sorun önermesinden oluşan anket kullanılmıştır. Anket araştırmacı tarafından geliştirilmiştir. Anket formu iki bölümden oluşmaktadır. Birinci bölümde işletmelerin yapısına yönelik sorular uygun seçenekler verilerek düzenlenmiştir. İkinci bölümde işletmelerin sektörün sorunlarına ilişkin görüşler belirlenmeye çalışılmıştır. Anketin geliştirilmesi aşamalarında ilk olarak sektör ilgili yayınlar incelenmiş, Ankara'da faaliyet gösteren nakış işletmeleri ile sektörün sorunları üzerine ön görüşme yapılmıştır. Bu görüşler doğrultusunda 40 cümleden

oluşan önerme havuzu oluşturulmuştur. Anketin geçerliliğini belirlemek için uzman görüşlerine başvurulmuştur. Aynı anlama gelen önermeler anket içerisinden çıkarılmış, iyileştirilmesi gereken önermeler üzerinde çalışılarak 26 sorun önermesi belirlenmiştir. Bu önermeler 3'lü derecelendirmeye göre; (3) katılıyorum, (2) kısmen katılıyorum, (1) katılmıyorum şeklinde düzenlenmiştir. Geliştirilen anket 2007 tarihinde Ankara, Bursa, Denizli, İstanbul ve İzmir illerinde belirlenen 56 işletme yetkilileri ile bire bir görüşülerek uygulanmıştır.

Araştırmanın ikinci bölümü olan bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin özelliklerinin belirlenmesi amacıyla araştırmacı tarafından ürün bilgi formu hazırlanmıştır. Ürün bilgi formu uzmanlar grubu tarafından incelenerek son şekli düzenlenmiştir. Geliştirilen form, ürünün türü, boyutları, işleme alanın ürüne oranı, işleme görüntüsü ve kenar temizleme teknikleri, işleme zemininde kullanılan renkler, işleme görüntüsünde kullanılan renkler, bezeme konuları ve kompozisyon bölümlerinden oluşmuştur. Verilerin toplanması amacıyla 2007 yılında Ankara, Bursa, Denizli, İstanbul ve İzmir illerinde belirlenen nakış işletmeleri ile görüşülmüş ve ürettikleri ürünler üzerinden fotoğraf çekilmiş ve ürün bilgi formu doğrultusunda çalışılmıştır.

Verilerin analizinde SPSS sürüm 16 kullanılmıştır. Anket formunun her iki bölümü ayrı ayrı değerlendirilmiştir.

3.2.1 İşleme sanatı hakkında genel bilgi

Konu ile ilgili literatür taraması yapılarak; kuramsal temeller bölümü içerisinde, işleme sanatının tarihsel gelişimi, Türk nakış sanayinin özellikleri, bilgisayar destekli nakış, bilgisayar destekli nakışta kullanılan gereçler, bilgisayarlı desen sistemleri, işleme teknikleri ile ilgili bilgiler verilmiştir.

3.2.2 Nakış işletmelerine ilişkin özellikler

Anket formunun birinci bölümünün analizinde, işletmelerin yapısına ilişkin bilgilerin frekans ve yüzde dağılımları alınmıştır.

3.2.3 Nakış sektörünün sorunları

Sektörün sorunlarına ilişkin görüşlerin frekans ve yüzde dağılımları alınmıştır.

3.2.4 İllere göre sektörün sorunları

İllere göre sektörün sorunlarına ilişkin görüşlerin frekans ve yüzde dağılımları alınmıştır. Anket formunun ikinci bölümünde önermeler puanlanarak SPSS programına girilmiştir.

3.2.5 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün sorunlara ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

İşletmelerin üretim alanı ile sektörün sorunlarına ilişkin görüşler arasındaki ilişki, Khi-kare analiz yöntemi ile çapraz tablolarla belirlenmiştir (Yazıcıoğlu ve Erdoğan 2007). Khi-kare ($\chi 2$) hesaplamasında 5 ve 5 ten az hücre olduğu için hesaplama yapılmamıştır. Bu sebeple anketin derecelendirme ölçeğinde, kısmen katılıyorum ile katılmıyorum görüşleri, katılmıyorum şeklinde değerlendirilerek $\chi 2$ değeri hesaplanmıştır.

3.2.6 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin desen özellikleri

Bu bölümle ilgili verilerin analizinde;

Ürünlerin eni boyu araştırmacı tarafından bizzat ölçülerek elde edilmiştir. İşlemelerin en boy değerlerine ilişkin veriler SPSS 16 programında uygun istatistik analiz yöntemleri ile değerlendirilmiştir.

İşleme görüntüsü alanının, ürün alanına oranı araştırmacı tarafından bizzat ürün üzerinden ölçüler alınarak hesaplanmıştır. İşleme alanın ürün alan oranına ilişkin veriler SPSS 16 programında uygun istatistik analiz yöntemleri ile değerlendirilmiştir.

İşleme zemininin lif cinsi ürün üzerinde var olan etiketler üzerinden değerlendirilmiştir. Ancak fason üretim yapılması nedeniyle bitmiş ürünlere ulaşılamadığı için bu bölümle ilgili verilerin bir kısmı tamamlanamamıştır.

İşlemeli ürünler ayrı ayrı incelenerek işlemede uygulanan teknikler belirlenmiştir. Bu bölüm işleme teknikleri el işlemelerinde uygulanan işleme tekniklerine göre değerlendirilmiştir.

Ürünlerin kenar temizlemelerinde uygulanan teknikler bizzat incelenerek tespit edilmiş ve gruplandırılmıştır. Ancak fason ürün olduğu için ürünlerin bir kısmı değerlendirmeye alınmamıştır.

Ürünlerin işleme zemininde kullanılan renkler uygun ışık altında bizzat incelenerek tespit edilmiştir.

Ürünlerin işlemelerinde kullanılan renkler bizzat incelenerek değerlendirilmiştir.

İşlemeli ürünler ayrı ayrı incelenerek kullanılan motiflerin; bitkisel, geometrik, figürlü, nesneli, yazılı vb. bezemeler olduğu ve bu bezemelerde hangi motiflerin kullanıldığı incelenerek belirlenmiştir.

İşlemelerde kullanılan kompozisyon özellikleri incelenerek, EK 1 bölümünde, Bilgi Formu başlığında verilmiştir.

4. ARAŞTIRMA BULGULARI VE TARTIŞMA

4.1 Nakış İşletmelerine İlişkin Bulgular

Araştırma kapsamında anket uygulanan işletmelerin özelliklerine ilişkin veriler değerlendirilmiş ve tanımlayıcı istatistikî bilgiler çizelgelerde verilmiştir.

Nakış işletmelerinin illere göre dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.1'de verilmiştir.

Çizelge 4.1 Nakış işletmelerinin illere göre dağılımı

	Sayı	%
Ankara	4	7,1
Bursa	11	19,6
Denizli	14	25,0
İstanbul	17	30,4
İzmir	10	17,9
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.1'de görüldüğü gibi, araştırmaya katılan 56 işlemenin % 30,4'ü İstanbul'da, % 25'i Denizli'de, % 19,6'sı Bursa'da, % 17,9'u İzmir'de, % 7,1'i Ankara'da faaliyet göstermektedir. Araştırma kapsamına giren işletmelerin büyük çoğunluğunun İstanbul'da olmasında, kentin nüfus yoğunluğunun ve sanayileşme düzeyinin etkili olduğu düşünülmektedir. Yine işletmelerin büyük bir bölümünün Denizli'de olması tekstil sanayinin yörede gelişmiş olduğunun bir göstergesidir.

Nakış işletmelerinin sektördeki çalışma sürelerinin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.2.'de verilmiştir.

Çizelge 4. 2 Nakış işletmelerinin sektördeki çalışma sürelerinin dağılımı

	Sayı	%
1–5 yıl	7	12,5
6–10 yıl	5	8,9
11–15 yıl	15	26,8
16–20 yıl	14	25,0
20 yıl ve üzeri	15	26,8
TOPLAM	56	100,0

Araştırma kapsamına alınan işletmelerin sektördeki çalışma süreleri incelendiğinde, işletmelerin % 26,8'i 20 yıl ve üstü, % 26,8'i 11–15 yıl, % 8,9'u 6–10 yıl aralıklarında çalıştıkları anlaşılmaktadır. Bu sonuçlara göre sektördeki işletmelerin çalışma sürelerinin ortalama 11 yıl ve üzeri değişen sayılarda olduğu görülmektedir.

Nakış işletmelerinin üretim alanına göre dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.3'de verilmiştir.

Çizelge 4. 3 Nakış işletmelerinin üretim alanına göre dağılımı

	Sayı	%
Ev Tekstili	15	26,8
Hazır giyim	26	46,4
Ev tekstili+hazır giyim	15	26,8
TOPLAM	56	100,0

İşletmelerin üretim alanı incelendiğinde, yaklaşık yarısının (% 46,4) hazır giyim, % 26,8 'inin ev tekstili, % 19,6'sının hem ev tekstili hem de hazır giyim alanlarına yönelik çalıştıkları belirlenmiştir. İşletmelerin yaklaşık yarısının hazır giyim üretimine yönelik çalışması, konfeksiyon sanayinin nakışı yan sanayi olarak kullanmasıyla açıklanmaktadır.

Nakış işletmelerinin çalışan sayısının dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.4'te verilmiştir.

Çizelge 4. 4 Nakış işletmelerinin çalışan sayısının dağılımı

	Sayı	%
1- 10 çalışan	15	26,8
11–20 çalışan	18	32,1
21–30 çalışan	10	17,9
31–40 çalışan	6	10,7
41–50 çalışan	2	3,6
51–60 çalışan	3	5,4
61–70 çalışan	2	3,6
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.4'te işletmelerdeki çalışan sayılarına bakıldığında, % 32,1'inin 11–20, % 26,8'inin 1–10, % 3,6'sının 61–70 kişilik çalışma kadrosuna sahip oldukları görülmektedir. Çalışan sayılarının değişlik göstermesi, sektörde farklı profilde işletme yapılarının varlığına işaret etmektedir.

Nakış işletmelerinde yönetici, desenci, makineci, elişçisi pozisyonlarında çalışanların eğitim durumlarının dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.5'de verilmiştir.

Çizelge 4. 5 Nakış işletmelerinde yönetici, desenci, makineci, elişçisi pozisyonlarında çalışanların eğitim durumlarının dağılımı

	Yönetici		Desenci		Makineci		Elişçisi	
	Sayı	%	Sayı	%	Sayı	%	Sayı	%
İlköğretim	5	8,9	5	8,9	30	53,5	49	87,5
Ortaöğretim	28	50,0	39	69,7	25	44,6	7	12,5
Yükseköğretim	23	41,1	12	3,6	1	1,8	0	0
TOPLAM	56	100	56	100	56	100	56	100

Çizelge 4.5'te, işletmelerde yönetici pozisyonunda çalışanların yarısının (% 50) ortaöğretim, % 41,1'inin yükseköğretim, desenci pozisyonunda çalışanların yarısından fazlasının (% 69,7) ortaöğretim, mezunu olduğu görülmektedir. Makineci olarak çalışanların % 53,5'inin ilköğretim, % 44,6'sının ortaöğretim, elişçilerinin büyük çoğunluğunun % 87,5'inin ilköğretim mezunu olduğu anlaşılmaktadır.

İşletme yöneticilerinin yarısı ortaöğretim, önemli bir çoğunluğu ise yükseköğretim mezunudur. Yasal bir zorunluluk olmamakla birlikte yönetici pozisyonunda çalışanların önemli bölümünün yükseköğretim mezunu olmaları, işin niteliğinin bireylerden bir takım yetkin özellikler talep etmesiyle açıklanmaktadır. Sektörün kurumsallaşamamasından kaynaklanan eksikliklerin, bireysel özelliklerle giderilmeye çalışıldığı düşünülmektedir.

Desenci pozisyonunda çalışanların büyük çoğunluğunun ortaöğretim, makineci olarak çalışanların çoğunluğunun ilköğretim, elişçilerinin büyük çoğunluğunun ilköğretim düzeyinde eğitim aldıkları görülmektedir. Buna göre sektörün çoğunluğu ortaöğretim ve ilköğretim düzeyinde eğitime sahiptirler. Sektörde istihdam edilenlerin eğitim durumuna ilişkin olarak belli bir mezuniyet düzeyinin yasalarca zorunlu kılınmamış olmasının yanı sıra, işverenlerin istihdam kriterlerinin diploma esasında değil tecrübe ve iş pratiklerine yatkınlık esasında olmasıyla açıklanmaktadır.

Orkun (2007) tekstil sektöründe çalışan 56 kişiye uyguladığı ankette, çalışanların %55,4'ünün ilkokul ve altı düzeyde eğitim aldığını, %26,8'inin ortaokul mezunu, %16,1'inin lise mezunu ve %1,8'inin üniversite mezunu olduğunu, dolayısıyla çoğunluğun düşük eğitim düzeyindeki kişilerden oluştuğunu saptamıştır.

Bu araştırma, Orkun' un (2007) çalışması ile karşılaştırıldığında, tekstil sektöründe çalışanlar ile nakış sektöründe çalışanların eğitim seviyelerinin paralel olduğu sonucu ortaya çıkmaktadır.

Nakış işletmelerinin üretim yaptığı pazar dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.6'da verilmiştir.

Çizelge 4. 6 Nakış işletmelerinin üretim yaptığı pazar dağılımı

	Sayı	%
İç Pazar	11	19,6
Dış Pazar	18	32,1
İç Pazar+Dış pazar	27	48,2
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4. 6 incelendiğinde işletmelerin yaklaşık yarısının (% 48,2) hem iç pazara hem de dış pazara, % 32,1'inin dış pazara, % 19,6'sının iç pazara yönelik üretim yaptıkları görülmektedir. İşletmelerin çoğunluğunun hem iç pazara hem de dış pazara yönelik üretim yaptığı anlaşılmaktadır.

Yurdakul (1999) tarafından, 127 hazır giyim firmasına uyguladığı anket çalışması sonucunda işletmelerin % 56,7'sinin hem iç hem de dış pazarda faaliyet gösterdiğini, % 19,7'sinin iç pazarda, % 23,6'sının dış pazarda faaliyet gösterdiğini belirlemiştir.

Bu çalışma, Yurdakul'un (1999) araştırma sonuçları ile karşılaştırıldığında, sonuçların benzer olduğu anlaşılmaktadır.

İşletmelerin kapasite kullanım oranları incelenmiş ve çizelge 7.7'de verilmiştir.

Çizelge 4 7 İşletmelerin kapasite kullanım oranı

	Sayı	%
% 10	1	1,8
% 20	3	5,4
% 30	1	1,8
% 40	2	3,6
% 45	1	1,8
% 50	5	8,9
% 60	6	10,7
% 70	8	14,3
% 75	2	3,6
% 80	9	16,1
% 85	3	5,4
% 90	6	10,7
% 100	9	16,1
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.7'de nakış işletmelerinin % 16,1'inin yüzde 100, % 16,1'inin yüzde 80, % 10,7'sinin yüzde 60, % 14,3'ünün yüzde 70, % 1,8'inin yüzde 10 kapasite ile çalıştıkları görülmektedir. Kapasite kullanım oranlarında gözlenen farklılık, işletmelerin özellikle fiyat ve üretim kalitesi açısından değişken piyasa taleplerine uyum sağlayabilmesiyle açıklanmaktadır.

Nakış işletmelerinin vardiya sistemine göre dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.8'de verilmiştir.

Çizelge 4. 8 Nakış işletmelerinin vardiya sistemine göre dağılımı

	Sayı	%
24 saat X 1	1	1,8
12 saat X 2	25	44,6
8 saat X 3	30	53,6
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.8'de nakış işletmelerinin vardiya sistemleri incelendiğinde, % 53,6'sının 8 saat üzerinden üç vardiya, yaklaşık yarısının (% 44,6) 12 saat üzerinden iki vardiya, % 1,8'inin 24 saat vardiya sistemi ile çalıştıkları görülmektedir.

Nakış işletmelerinin üretim şekline göre dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.9'da verilmiştir.

Çizelge 4. 9 Nakış işletmelerinin üretim şekline göre dağılımı

	Sayı	%
Fason Üretim	48	85,7
Bağımsız Üretim	8	14,3
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.9 incelendiğinde nakış işletmelerinin büyük çoğunluğunun (% 85,2) fason üretim yaptıkları belirlenmiştir. Fason üretimin yaygınlığı, işletmelerin yaklaşık yarısının hazır giyim üretimine dönük çalıştığı ve tekstil sanayinin nakışı yan sanayi olarak istihdam etmesi şeklinde açıklanmaktadır.

Hammadde işçilik ve genel işletme giderlerinin toplam maliyet içindeki oranın işletmelere göre dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.10'da verilmiştir.

Çizelge 4. 10 Hammadde işçilik ve genel işletme giderlerinin toplam maliyet içindeki oranın işletmelere göre dağılımı

	Hammadde		İşçilik		Genel işletme giderleri	
	Sayı	%	Sayı	%	Sayı	%
% 5	-		-	-	1	1,8
% 10	3	5,4	-	-	3	5,4
% 15	10	17,9	-	-	2	1,8
% 20	18	32,1	1	1,8	14	25,0
% 25	6	10,7	2	3,6	5	8,9
% 30	14	25,0	2	3,6	18	32,1
% 35	1	1,8	3	3,6	2	3,6
% 40	2	3,6	11	19,6	8	14,3
% 45	-	-	3	5,4	1	1,8
% 50	1	1,8	18	32,1	-	-
% 55	-	-	-	-	1	1,8
% 60	1	1,8	13	1,8	1	1,8
% 65	-	-	1	1,8	-	-
% 70	-	-	1	1,8	-	-
% 80	-	-	1	1,8	-	-
TOPLAM	56	100	56	100	56	100

Çizelge 4.10 incelendiğinde araştırma kapsamına giren işletmelerin % 32,1'i hammadde giderlerinin toplam maliyetin % 20'sini, % 32,1'i işçilik giderlerinin toplam maliyetin % 50'sini oluşturduğu görülmektedir. İşletme yöneticilerinin sadece % 1,8'i hammadde giderlerinin tüm işletme giderleri içinde % 60 oranında olduğunu belirtmektedir. İşletmelerin % 32,1'i genel işletme giderlerinin tüm işletme giderleri içinde % 30 olduğu anlaşılmaktadır.

Nakış sanayinde insan emeğinin yoğun olarak kullanılması nedeniyle, işçilik giderleri toplam maliyet içinde hammadde ve genel işletme giderlerinden daha fazla bir paya sahiptir.

Cesur ve Köroğlu (1993) hazır giyim sektöründe yaptıkları araştırmada, hazır giyimde en önemli maliyet kaleminin malzeme maliyetleri (%40-%60), ikinci önemli maliyet

kaleminin ise işçilik maliyetleri olduğu (modele göre % 10 ile % 35) sonucuna ulaşmışlardır.

Bu çalışma, Cesur ve Köroğlu (1993) tarafından yapılan çalışma ile karşılaştırıldığında sonuçların farklılık gösterdiği anlaşılmaktadır.

Nakış işletmelerinin sektörel gelişmeleri takip etme durumlarına ilişkin dağılım incelenmiş ve çizelge 4.11'de verilmiştir.

Çizelge 4. 11 Nakış işletmelerinin sektörel gelişmeleri takip etme durumları

	Sayı	%
Evet	40	71,4
Hayır	12	21,4
Kısmen	4	7,1
TOPLAM	56	100,0

Nakış işletmelerinin sektörel gelişmeleri takip etme durumlarına göre dağılımları incelendiğinde % 71,4'ünün gelişmeleri takip ettiği, % 21,4'ünün takip etmediği, % 7,1'inin ise kısmen takip ettiği anlaşılmaktadır. Sektörle ilgili değişimleri ve gelişmeleri takip etmek rekabet gücünün artırılması önemlidir. İşletmelerin çoğunluğunun sektördeki gelişmeleri üretime yansımak amacıyla takip etmeleri olumlu bir durumdur.

Nakış işletmelerinin kullandıkları desen tasarım programı dağılımları incelenmiş ve çizelge 4.12'de verilmiştir.

Çizelge 4. 12 Nakış işletmelerinin kullandıkları desen tasarım programı dağılımı

	Sayı	%
Accurate	25	44,8
Eos Compucon	20	35,7
Punto	1	1,8
Tajima	2	3,6
Accurate+Embird plus	1	1,8
Accurate+ Wilcom Es8	1	1,8
Eos Compucon+ Accurate	1	1,8
Eos Compucon +Punto	2	3,6
Eos Compucon+Tajima	1	1,8
Eos Compucon +Wilcom Es8	1	1,8
Eos Compucon +Punto+ Wilcom es8	1	1,8
TOPLAM	56	100,0

Nakış işletmelerinin yararlandıkları desen tasarım programına göre dağılımları incelendiğinde işletmelerin yaklaşık yarısının (% 44,8) accurate, % 35,7'sinin eos compucon desen tasarım programlarının kullandıkları görülmüştür. Türkiye pazarında accurete desen programının yaygın kullanımı, program yazılımının Türkçe olmasından etkilenmiştir.

Nakış işletmelerinin desenleri temin durumlarına göre dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.13'te verilmiştir.

Çizelge 4. 13 Nakış işletmelerinin desenleri temin durumlarına göre dağılımı

	Sayı	%
İşletmenin desencisi hazırlıyor	46	82,1
Müşteri getiriyor	2	3,6
Tasarım firmalarına yaptırılıyor	1	1,8
İşletmenin desencisi hazırlıyor+İnternetten indiriliyor	1	1,8
İşletmenin desencisi hazırlıyor+Makinenin hafızasındaki desenlerden yaralanılıyor	2	3,6
İşletmenin desencisi hazırlıyor+ Makinenin hafızasındaki desenlerden yaralanılıyor+ İnternetten indiriliyor+ Müşteri getiriyor	4	7,1
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.13 incelendiğinde, işletmelerin büyük bir kısmının (% 82,1) desenleri, işletmenin desencisine hazırlattıkları anlaşılmaktadır. Bu sonuca göre sektör desen hazırlamada ağırlıkla kendi desencilerini kullanmaktadır.

Nakış işletmelerinin sahip oldukları bilgisayarlı nakış makinesi dağılımları incelenmiş ve çizelge 4.14'te verilmiştir.

Çizelge 4.14 Nakış işletmelerinin sahip oldukları bilgisayarlı nakış makinesi dağılımı

	Sayı	%
1–5 makine	29	51,8
6–10 makine	19	33,9
11–15 makine	6	10,7
16–20 makine	0	0
21–25 makine	0	0
26–30 makine	2	3,6
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.14'göre işletmelerin % 51,8'i 1–5 arasında makineye, % 33,9'u 6–10 arasında makineye sahiptir. Dolayısıyla işletmelerin yarısının 1–5 arasında makineye sahip oldukları anlaşılmaktadır.

Nakış işletmelerinin sahip oldukları bilgisayarlı nakış makinelerindeki kafa sayısının dağılımları incelenmiş ve çizelge 4.15'te verilmiştir.

Çizelge 4.15 Nakış işletmelerinin sahip oldukları bilgisayarlı nakış makinelerindeki kafa sayısının dağılımı

	Sayı	%
1–50	17	30,4
51–100	22	39,3
51–100	12	21,4
151–200	3	5,4
201–250	1	1,8
401–450	1	1,8
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.15, işletmelerin büyük çoğunluğunun (% 39,3) 51–100 arasında, % 30,4'ünün 1–50 arasında, % 1,8'i 201–250 arasında, % 1,8'i 401–450 arasında kafa sayısına sahip olduklarını göstermektedir.

Nakış işletmelerinin sahip oldukları bilgisayarlı nakış makinesi markalarının dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.16'da verilmiştir.

Çizelge 4.16 Nakış işletmelerinin sahip oldukları bilgisayarlı nakış makinesi markalarının dağılımı

	Sayı	%
Barudan	8	14,3
Feiya	3	5,4
Reichpiese	2	3,6
SWF	2	3,6
Tang	1	1,8
Tajima	18	32,1
ZSK	3	5,4
SWF+Paff	1	1,8
Tajima+ Paff	1	1,8
Tajima+Feiya	1	1,8
Tajima+ZSK	2	3,6
Tajima+Barudan	4	7,1
ZSK+Paff	1	1,8
ZSK+ Reichpiese	1	1,8
ZSK+Barudan	2	3,6
Tajima+Barudan+SWF	2	3,6
Tajima+Barudan+Paff	1	1,8
Tajima+ZSK+Barudan	1	1,8
Tajima+ZSK+ Feiya	1	1,8
Tajima+ZSK +SWF	1	1,8
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.16 incelendiğinde işletmelerin büyük çoğunluğunun (% 32,1) tajima, % 14,3'ünün Barudan marka makineyi tercih ettikleri görülmektedir. Tajima marka makinenin yaygın kullanımında, Türkiye pazarına giren ilk makine olmasının ve işleme kalitesinin etkili olduğu düşünülmektedir.

Nakış işletmelerinin sahip oldukları bilgisayarlı nakış makinesini tercih nedeni dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.17'de verilmiştir.

Çizelge 4. 17 Nakış işletmelerinin sahip oldukları bilgisayarlı nakış makinesini tercih nedeni dağılımı

	Sayı	%
İşleme kalitesinin iyi olması	13	23,2
Kullanım kolaylığı	1	1,8
Satış bedeli	6	10,7
Satış temsilcisi olduğu için	2	3,6
İşleme kalitesinin iyi olması+Satış bedeli	3	5,4
İşleme kalitesinin iyi olması+Kullanım kolaylığı	3	5,4
İşleme kalitesinin iyi olması+ Teknik servis hizmetlerinin iyi olması	2	3,6
İşleme kalitesinin iyi olması+ Yedek parça bulmada kolaylık	1	1,8
İşleme kalitesinin iyi olması+Pazara hakim olması	1	1,8
İşleme kalitesinin iyi olması+ Teknik servis hizmetlerinin iyi olması+ Satış bedeli	3	5,4
İşleme kalitesinin iyi olması+ Teknik servis hizmetlerinin iyi olması+Yedek parça bulmada kolaylık	2	3,6
İşleme kalitesinin iyi olması+ Teknik servis hizmetlerinin iyi olması+ Yedek parça bulmada kolaylık+ Kulanım kolaylığı+ Satış bedeli	7	12,5
İşleme kalitesinin iyi olması+ Teknik servis hizmetlerinin iyi olması+Yedek parça bulmada kolaylık+Kullanım kolaylığı	12	21,4
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.17'de görüldüğü gibi işletmelerin % 23,2'si sadece işleme kalitesinin iyi olması nedeniyle, % 21,4'ü işleme kalitesinin iyi olması, teknik servis hizmetlerinin iyi olması, yedek parça bulmada kolaylık, kullanım kolaylığı gibi nedenlerle kullandıkları makineyi tercih etmişlerdir. Bu sonuca göre, makine tercihinde işleme kalitesinin önemli olduğu anlaşılmaktadır.

4.2 Nakış Sektörünün Sorunlarına İlişkin Bulgular

Araştırma kapsamına alınan işletmelerin sorunlarına ilişkin veriler değerlendirilmiş ve çizelgelerde verilmiştir.

Nakış sektörünün tasarım gücünün yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.18'de verilmiştir.

Çizelge 4.18 Nakış sektörünün tasarım gücünün yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	37	66,1
Kısmen Katılıyorum	11	19,6
Katılmıyorum	8	14,3
TOPLAM	56	100,0

Araştırma kapsamına alınan nakış işletmelerinin % 66,1'i nakış sektörünün tasarım gücünün yetersiz olduğunu % 14,3'ü yeterli olduğunu kabul etmektedirler. İşletmelerin çoğunluğu nakış sektörünün tasarım gücünün yetersiz olduğunu düşünmektedirler. Nakış sektöründeki işletmeler çizelge 4.9'da görüldüğü gibi fason ağırlıklı üretim yapmaktadırlar. Dolayısıyla işletmeler tasarım konusunda belirleyici olmanın dışında müşterilerinin isteklerini uygulayan pratisyenler durumunda bulunmaktadırlar. Diğer yandan çizelge 4,5'te tespit edildiği gibi işletmelerin desen hazırlama bölümünde çalışan personelin çoğunluğu ortaöğretim seviyesinde eğitim aldığı görülmektedir. Bu da personelin, tasarım ilke, yöntem ve süreçlerini kapsamlı bir eğitimle değil, piyasada gelişigüzel öğrenilmesinin, tasarım gücünün yetersiz olmasında etkili olduğunu ortaya koymaktadır.

Geleneksel Türk motiflerine yeterince yer verilmediğine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.19'da verilmiştir.

Çizelge 4.19 Geleneksel Türk motiflerine yeterince yer verilmediğine ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	39	69,6
Kısmen katılıyorum	12	21,4
Katılmıyorum	5	8,9
TOPLAM	56	100,0%

Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu (% 69,6) sektörde geleneksel Türk motiflerine yeterince yer verilmediğini, % 8,9'u ise yer verildiği görüşünü kabul etmektedirler. İşletmelerin çoğunluğu, sektörün uygulamalarda geleneksel Türk motiflerine yeterince yer vermediğini düşünmektedirler. İşletmelerin çoğunlukla hazır giyim için üretim yapmaları, hazır giyimin motif tercihlerinde kültürel bir hedefin olmaması, seçimlerde arz-talep, moda gibi unsurların etkili ve belirleyici olması, ayrıca sektörün desenlerini dış piyasanın belirlediği dış pazara yönelik üretim yapıyor olması, geleneksel Türk motiflerine yeterince yer verilmeyişinin gerekçeleri olarak gösterilmektedir.

Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.20'de verilmiştir.

Çizelge 4. 20 Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığına ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	44	78,6
Kısmen katılıyorum	8	14,3
Katılmıyorum	4	7,1
TOPLAM	56	100,0

Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu (% 78,6) Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığını, % 7,1'i yeterince tanıtıldığını düşünmektedirler. İşletmelerin büyük bölümü, Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığını belirtmektedirler. Üretim büyük oranda dış pazara fason olarak yapılmaktadır. Sektör işlemede müşterinin istediği desen ve teknikleri uygulayarak müşterinin taleplerini yerine getirmekte, onlardan bağımsız hareket edememektedir. Uygulamalarda Türk nakışlarının kullanılamaması, dış pazarlar için üretim yapmayı, dünya pazarlarında Türk nakışlarının tanıtılabileceği etkili bir yöntem olmaktan çıkarmaktadır.

Sektörün piyasada yetişmiş kalifiye eleman sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.21'de verilmiştir.

Çizelge 4. 21 Sektörün piyasada yetişmiş kalifiye eleman sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	42	75,0
Kısmen katılıyorum	8	14,3
Katılmıyorum	5	8,9
TOPLAM	56	100,0

Nakış işletmelerinin çoğunluğu (% 75) sektörün piyasada yetişmiş kalifiye eleman sorunu olduğunu, % 8,9'u böyle bir sorunun olmadığını düşünmektedirler. İşletmelerin çoğunluğunun, sektörün piyasada yetişmiş kalifiye eleman sorununu kabul ettikleri anlaşılmaktadır. Sektörün eğitim ortalaması ortaöğretim seviyesindedir. Nakış ile ilgili uygulamalar eğitim kurumunda değil, sektörde usta-çırak ilişki ağları çerçevesinde öğrenilmiştir. Diğer yandan çalışanlar nakışı kariyer mesleği olarak görmemekte, daha rahat çalışma koşulları ve yüksek ücreti olan bir iş bulduklarında bırakacakları geçici bir iş olarak değerlendirmektedirler. Formal eğitim süreçlerinden gelen eleman azlığı yanında, işe giriş çıkışlardaki bu hareketlilik kişilerin uzmanlaşmaya ihtiyaç duymamalarına neden olarak gösterilmektedir.

Bozkurt (2006) çalışmasında, yöneticilerin vasıflı işçi kadrolarına personel alımında eğitim, deneyim ve referanslara göre değerlendirme yaptıklarını, vasıfsız işçi kadrolarında ise yaş, cinsiyet, referans ve davranış özelliklerinin eğitim ve deneyimden daha önemli olduğunu belirtmiştir. Bozkurt'a göre, sektörde eğitim-istihdam ilişkisinin olmayışı, sektörde çalışanların yasal olarak mesleki eğitim almış olmalarının gerekmemesi ve ucuz işgücü istihdam etme gibi işveren tercihleri nedeniyle çalışanların çoğunluğunun ilkokul mezunu olduğunu belirtmiştir.

Polat (2004) tekstil sanayine ilişkin araştırmasında, Türkiye'de işgücü maliyetlerinin, bazı Avrupa ülkelerine göre düşük göründüğünü, verimlilik açısından bakıldığında, iş gücündeki eğitim eksikliği nedeniyle, verimin yetersiz kaldığını tespit etmiş, bu durumun sebebi olarak kalifiye işçi eğitimi veren bir kurumun yokluğunu göstermiştir. Türkiye'de işçilerin yaparak öğrenme metodu ile yetiştirildiğini, yani tecrübesiz bir

işçinin, tecrübeli elemanların yanına verildiğini ve işi onun yanında öğrendiğini, bu metodun işçinin konu hakkında tam ve detaylı bilgi sahibi olamamasına neden olduğunu, ayrıca işçinin yetiştirilme süresini de uzattığını saptamıştır.

Bu araştırmanın sektörün piyasadan yetişmiş kalifiye elaman sorunun ilişkin sonuçları, Bozkurt (2006) ve Polat (2004) tarafından yapılan çalışmanın sonuçlarıyla desteklenmektedir.

Sektörde okulda eğitilmiş işgücü sıkıntısına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.22'de verilmiştir.

Çizelge 4.22 Sektörde okulda eğitilmiş işgücü sıkıntısına ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	47	83,9
Kısmen katılıyorum	5	8,9
Katılmıyorum	4	7,1
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.22'de görüldüğü gibi nakış işletmelerinin çoğunluğu (% 83,9) sektörde okulda eğitilmiş işgücü sıkıntısı olduğuna dair görüşe katılım göstermişlerdir. Bunun yanında işletmelerin % 7.1'i bu görüşe katılmamaktadır. Bu sonuçlara göre sektör, alanında formal eğitim almış işgücüne ihtiyaç duymaktadır.

Ayaz (1996) çalışmasında, tekstil sanayinin eğitimli işgücü ihtiyacını verimlilik eksenli değerlendirmiştir. Buna göre yeterli eğitim görmemiş elemanlar, teknik bilgi gerektiren ileri teknoloji makinelerinin bakımı, ayarları ve kullanımı konusunda bilgi sahibi olmadıklarından, makineleri kullanmaları halinde, gerekli verim alınmamakta, bu da verimin düşmesine neden olmaktadır. Dolayısıyla mevcut sistemler ne kadar mükemmel olursa olsun, sonuçta kalite, maliyet ve verimlilik unsurları, elemanların niteliğine bağlı kalmaktadır.

Sain vd. (2006), çalışmalarında Ankara il merkezindeki Kız Meslek Lisesi ve Halk Eğitim Merkezlerinin çoğunda bilgisayar programlı nakış makinesi bulunmadığı, maddi yetersizliklerin neden olduğu bu durumun alana eleman yetiştirmeye yönelik sistemli bir eğitim ve öğretimin sürdürülmesini zorlaştırdığı tespit etmişlerdir.

Bu araştırmanın eğitilmiş işgücü sıkıntısıyla ilgili sonuçları, Ayaz'ın (1996) ve Sain vd.'inin (2006), çalışmaların sonuçları ile desteklemektedir.

Sektörün eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamadığına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.23'te verilmiştir.

Çizelge 4.23 Sektörün eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamadığına ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	40	71,4
Kısmen katılıyorum	9	16,1
Katılmıyorum	7	12,5
TOPLAM	56	100,0

İşletmelerin büyük çoğunluğu (%71,4) sektörün eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamadığını, % 12,5'i eğitim kurumları ile işbirliği sağladığını belirtmişlerdir. Buna göre sektör eğitim kurumları ile işbirliği sağlamada sıkıntı çekmektedir.

Denizli Nakış Sanayicileri Derneği, 2003 yılında bir mobilya firmasıyla geliştirdikleri proje kapsamında kız meslek liselerinden yardım talebinde bulunduklarını, ancak ihtiyaç duydukları desteği göremediklerini belirtmiştir. Bununla birlikte son yıllarda sanayi nakışına olan talebin artması nedeniyle kız meslek liseleri programlarının bu doğrultuda yenilenmesi gereği doğmuştur. Okullar teçhizat ve donanım temininde sektörden gereken ilgiyi görmüşler, sektörün çoğu bağış niteliğinde olan yardımlarını edinmişlerdir (Boyar 2007).

Sektör-eğitim kurumu işbirliğinin bir diğer yönünü stajlar oluşturmaktadır. Özellikle kız meslek liselerinde nakış eğitimi alan öğrenciler stajlarını nakış işlemelerinde yapmaktadırlar. Ancak işleme yöneticileri öğrencilerin sanayi nakışı alanında yetersiz olduğunu, okul-sanayi uygulamalarının paralel olmadığını, eğitim ile uygulamanın birbirini desteklemediğini belirtmişlerdir. Ayrıca işletmeler öğrencilerden işin talep ettiği ciddiyeti göremediklerini de ifade etmişlerdir. Gülşen (1997) ise çalışmasında, sektörün Ankara merkez kız meslek liselerinin sanayi ile işbirliğine ilgisiz kaldıklarını, öğrenci stajları konusunda sektörden yeterli desteğin alınamadığını tespit etmiştir.

Nakış işletmelerinin çoğunluğunun yüksek öğretim kurumlarından yararlanmak istediklerini belirleyen bir çalışma da Develioğlu vd. (2008) tarafından yapılmıştır. Bu çerçevede işletmelerin çoğunluğu Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Nakış Eğitimi Anabilim Dalı öğrencilerinin nakış sanayi sektöründe staj yapmalarını uygun bulmuşlardır.

Bu araştırmanın sektörün eğitim kurumları ile işbirliğiyle ilgili sonuçları Gülşen'in (1997) ve Develioğlu vd. (2008) 'inin çalışma sonuçlarıyla desteklenmektedir.

Sektörün kendi üretim alanını oluşturma yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.24'de verilmiştir.

Çizelge 4.24 Sektörün kendi üretim alanını oluşturma yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	41	73,2
Kısmen katılıyorum	7	12,5
Katılmıyorum	8	14,3
TOPLAM	56	100,0

Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu (% 73,2) sektörün kendi üretim alanını oluşturma yetersizliğine katılım, % 12,5'i kısmen katılım göstermişlerdir.

Bu sonuçlardan işletmelerin büyük çoğunluğunun sektörün kendi üretim alanını oluşturmada sıkıntılı olduğu anlaşılmaktadır. Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğunun fason hizmet verdikleri çizelge 4.9'da tespit edilmiştir. Fason hizmet, bir malın mülkiyet ve tasarruf hakkının devralınmaksızın ücreti karşılığı belirli işlemlere tabi tutularak veya işlemlerden geçirilerek tasarruf veya mülkiyet hakkı sahibine iade edilmesi olarak tanımlanır (http://www.alomaliye.com/2008/kdv_110.htm). Fason hizmet, sürecin müşteri firmanın belirlediği işlemler doğrultusunda yürütülmesi olduğuna göre, işletmelerin kendi koleksiyonlarını oluşturma sorunu olağan kabul edilmektedir.

Sektörün yeni yatırım alanları geliştirme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.25'de verilmiştir.

Çizelge 4.25 Sektörün yeni yatırım alanları geliştirme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	43	76,8
Kısmen katılıyorum	8	14,3
Katılmıyorum	5	8,9
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.25 incelendiğinde işletmelerin büyük çoğunluğu (% 76,8) sektörün yeni yatırım alanları geliştirme sorunu olduğunu, % 8,9'u olmadığını belirtmişlerdir. İşletmelerin çoğunluğu sektörün yeni yatırım alanları geliştirme sorunu olduğunu düşünmektedirler. İhtiyacın çok üzerinde işletme olması fiyatların düşmesine, buna bağlı olarak gelir dengesinin bozulmasına, tasarrufun azalmasına ve yeni yatırım alanlarının geliştirilmemesine neden olarak gösterilmektedir.

Sektörün pazarlama sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.26'da verilmiştir.

Çizelge 4.26 Pazarlama sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	28	50,0
Kısmen katılıyorum	10	17,9
Katılmıyorum	18	32,1
TOPLAM	56	100,0

Çizelgede görüldüğü gibi, pazarlama soruna ilişkin nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu (% 50) katılıyorum, % 32,1'i katılmıyorum şeklinde değerlendirme yapmışlardır. Nakış işletmeleri ağırlıklı fason hizmet verdiklerinden, mallarını pazarlama gibi bir durum ile karşılaşmamaktadırlar. Bu nedenle müşteri firmanın pazarlama politikası dolaylı olarak nakış işletmelerini etkilemektedir. İşletmelerin % 32,1'inin pazarlama sorunu olmadığına ilişkin görüşleri, işletmelerin bir kısmının bağımsız üretim yapmalarıyla açıklanabilmektedir.

Özgür (2006) çalışmasında, tekstil sektörünün hazır giyim alanda dış pazarlara açılması, firmaların ihracata yönelik çalışması ve yeni dış pazarlar aramasını gerektiğini ifade etmiştir. Ancak çalışmaya göre sektörün önemli sorunlarından birisi küçük ve orta ölçekte faaliyet gösteren firmaların dış pazarlar bulma ve satış yapma konularında yeterli bilgiye sahip olmamalarıdır. Bu nitelikteki firmaların dış pazarlara ulaşma olanakları da daha sınırlıdır.

Bu çalışmanın nakış sektörünün pazarlama sorununa ilişkin sonuçları, Özgür (2006) tarafından yapılan araştırmanın sonuçlarıyla desteklenmektedir.

Sektörün yurtiçi piyasanın beklentilerini karşılama yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.27'de verilmiştir.

Çizelge 4.27 Sektörün yurtiçi piyasanın beklentilerini karşılama yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	8	14,3
Kısmen katılıyorum	3	5,4
Katılmıyorum	45	80,4
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.27'de görüldüğü gibi, nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu (% 80,4) sektörün yurtiçi piyasanın beklentilerini karşılama yetersizliği olmadığını, % 5,4'ü kısmen yetersiz olduğunu düşünmektedirler. Buna göre işletmelerin büyük çoğunluğu, sektörün yurtiçi piyasanın beklentilerini karşılamada yeterli olarak değerlendirmektedirler. Türkiye nakış sektörü, makine parkı açısından zengindir. Leasing fırsatları pek çok firmanın eski ya da yeni makineler almasını sağlamış, böylece sektörde büyük küçük değişik hacimlerde nakış işletmeleri faaliyet göstermeye başlamıştır. Bir kısmı da kayıt dışı olan bu işletmeler kayıt dışı üretimi arttırıp, arz-talep dengesini işletmeler aleyhine bozmuştur. Sonuç, piyasa talebinin üzerinde nakış işletmesinin varlığı, sektöre fiyat ve kalite açısından geniş bir yelpazede seçenekler sunması ve nakışçıya ihtiyaç duyan firmaların beklentilerine cevap verebilecek bir nakışçıyı kolaylıkla bulmaları olmuştur. Böylece sektör, yurtiçi piyasanın beklentilerini karşılayamama gibi bir sorun yaşamamaktadır.

Sektörün yurtdışı piyasalarına açılma sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.28'de verilmiştir.

Çizelge 4.28 Sektörün yurtdışı piyasalarına açılma sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	36	64,3
Kısmen katılıyorum	6	10,7
Katılmıyorum	14	25,0
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.28'de nakış işletmelerinin % 64,3'ü sektörün yurtdışı piyasalarına açılma sorunu olduğunu düşünmektedirler. İşletmelerin % 10,7'si kısmen böyle bir sorunun olduğunu belirtmişlerdir. İşletmelerin büyük çoğunluğu sektörün yurtdışı piyasalarına açılma sorunun varlığını kabul etmektedirler. Daha önce de ifade edildiği gibi bu işletmeler ağırlıklı olarak fason üretim yapmaktadırlar. Dolayısıyla bir yurtdışına açılma söz konusu ise bile bu doğrudan değil, müşteri durumundaki ihracatçı firma aracılığıyla yapılmaktadır.

Nakış firmalarının yurtdışına açılımını zorlaştıran dolaylı bir neden ise TL'nin döviz karşısındaki durumudur. Engin'in (2006) çalışmasına göre, TL'nin değerlenmesi müşteri firma aracılığı ile yurtdışı piyasalarına üretim yapan nakış işletmelerini olumsuz etkilemektedir. TL'nin aşırı değerlenmesi bazı yazar ve ekonomistlerin savunduğu gibi kayıt dışılığı arttırıp enformel istihdam sorununu da tetiklemektedir. Tekstil sektörünün önemli merkezlerinden Bursa'da tekstilci is adamları, TL'nin aşırı değerlenmesinin işleri durdurma noktasına getirdiğinden yakınmakta, düşük döviz değerinin ihracatı olumsuz etkilendiğini ve yerli para cinsinden karşılanan girdilerin maliyetlerinde artış olduğunu ifade etmektedirler.

Bu araştırmanın yurtdışı piyasalarına açılma sorununa ilişkin sonuçları Engin (2006) tarafından yapılan çalışmanın sonuçlarıyla desteklenmektedir.

Sektörün yurtdışı nakış sektörü ile rekabet etme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.29'da verilmiştir.

Çizelge 4.29 Sektörün yurtdışı nakış sektörü ile rekabet etme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	30	53,6
Kısmen katılıyorum	7	12,5
Katılmıyorum	19	33,9
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.29'da sektörün yurtdışı nakış sektörü ile rekabet etme sorunu yaşadığına ilişkin olarak, nakış işletmelerinin % 53,6'sı katılıyorum, % 33,9'u katılmıyorum, % 12,5'i kısmen katılıyorum şeklinde görüş belirtmişlerdir. İşletmelerin büyük bir bölümü yurtdışı nakış sektörü ile rekabet etme sorunu olduğunu düşünmektedir. Türkiye'de işgücü maliyetlerinin yüksekliği özellikle Uzak Doğu ülkeleri karşısında sektörün rekabet gücünü olumsuz etkilemektedir. Bunun yanında Türkiye'nin coğrafi konumu ve üretim kalitesi, rekabet hususundaki avantajlarıdır.

Özgür (2006) çalışmasında tekstil ve konfeksiyon sektörünün avantajlarının; hammadde maliyetlerinin düşük sevide tutulması, AB'ye göre düşük işçilik, AB pazarına yakın olunması, hızlı mal teslimi, ürün çeşitliliğinin fazla olması ve esnek üretim yapısı olduğunu saptamıştır.

Görgülü (2006) çalışmasında, 1980'lerin ortalarında başlayan ihracata dayalı ekonomik politikaların sektörün gelişmesinde ana etken olduğunu, ucuz iş gücü maliyetleri, eğitilmiş insan gücü, yerli pamuk dâhil ucuz hammadde temini ve esnek üretim yapısının sektörün gelişme performansını etkileyen diğer unsurlar olduğunu belirtmiştir. Ayrıca Türkiye'nin ana pazarlara olan coğrafi yakınlığının sağladığı nakliye ucuzluğu ve kısa zamanlı teslimat imkânları sektörü rakipleri karşısında daha avantajlı duruma getirmiştir. Sektördeki bu gelişme 1990'lı yıllarda da devam etmiş ve toplam ihracattaki payı %28 seviyelerinde oluşmuştur. Ancak 2005 yılında kotaların kalkması ile sektör acımasız bir rekabet içine girmiş, özellikle ucuz işçilikte Çin ve Hindistan gibi ülkelerle rekabet edemez hale gelmiştir. İşçilik ücretlerin yıldan yıla artmaya devam etmesi Türkiye'nin bu ülkeler karşısında rekabetini zorlaştırmaktadır. Buna rağmen bu ülkeler gerek Türkiye'nin coğrafi pozisyonu, üretim esnekliği ve tasarım gücü avantajlarına sahip değillerdir.

Bu araştırmanın yurtdışı nakış sektörü ile rekabet durumuyla ilgili sonuçları, Özgür (2006) ve Görgülü (2006) tarafından yapılan çalışmaların sonuçlarıyla benzerlik göstermektedir.

Sektörün markalaşamadığına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.30'da verilmiştir.

Çizelge 4.30 Sektörün markalaşamadığına ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	46	82,1
Kısmen katılıyorum	6	10,7
Katılmıyorum	4	7,1
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.30'da görüldüğü gibi nakış işletmelerinin % 82,1'i Türk nakış sektörünün markalaşamadığını, % 7,1'i ise markalaştığını belirtmişlerdir. Bu sonuçlara göre işletmelerin büyük çoğunluğu sektörün markalaşamadığını düşünmektedir. Nakış, tekstil sektörüne bağlı, kimi zaman bağımlı bir sektördür. Bağımsız hareket etme imkânı çok az olan nakış sektörünün markalaşması, ancak Türk tekstil sektörünün markalaşmasından geçmektedir. Markalaşma, tekstil sektörünün dolayısıyla nakış sektörünün halen içinde bulunduğu zorlukları ve açmazları aşmasının bir yolu olacaktır.

Sarıhan (2007) çalışmasında tekstil ve hazır giyim sektörünün markalaşma ve pazarlama faaliyetlerinde ürünle ilgili marka ve markalaşma çabalarının ön plana çıktığını, markanın önemli bir rekabet gücü olarak firmaya değer kattığını ve rakiplerinin önüne geçerek tüketicilerin eğilimlerini belirlemede öncü rol oynadığını belirtmiştir.

Bu çalışmanın nakış sektörünün markalaşmasıyla ilgili sonuçları Sarıhan (2007) tarafından yapılan çalışmanın sonuçlarıyla desteklenmektedir.

Sektör içindeki dağınıklık olduğuna ve kurumsal yapının gelişmediğine ilişkin görüşlerin dağılımı, incelenmiş ve çizelge 4.31'de verilmiştir.

Çizelge 4.31 Sektör içindeki dağınıklık olduğuna ve kurumsal yapının gelişmediğine ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	45	80,4
Kısmen katılıyorum	9	16,1
Katılmıyorum	2	3,6
TOPLAM	56	100,0

Çizelgede görüldüğü gibi işletmelerin % 80,4'ü sektör içinde dağınıklılık olduğunu ve kurumsal yapının gelişmediğini düşünmektedir. İşletmelerin % 3,6'sı ise bu görüşe katılmamaktadır. Bu sonuçlara göre işletmelerin büyük çoğunluğu sektör içinde dağınıklılık olduğunu ve kurumsal yapının gelişmediğini inanmaktadır. Sektörde birliğin oluşmasının ve kurumsal bir yapının gelişmesinin önündeki en büyük engel işletmelerin takip ettikleri fiyat politikalarıdır. Kayıtlı ve kayıt dışı işletmeler pazar paylarını arttırmak için sabit fiyat tarifelerini benimsememekte, işletmeler arası rekabet, özellikle rakip firmanın verdiği fiyattan aşağı bir ücretlendirme ile üretim yapılması, fiyatları aşağıya çekmektedir. Fiyat politikası kurumsallaşmaya bir yönüyle engel olurken bir yönüyle de tam da kurumsallaşma gereğinin nedenidir. Sağlanacak bir birlik, fiyat politikasını istikrarlı kılabilir. Bu noktada ise sektördeki kayıt dışı firmaların varlığı, sayıları ve piyasa fiyatını oluşturmadaki etkinlikleri, kurumsallaşmanın bu çerçevede sağlayacağı faydayı engelleyecektir.

5084 sayılı teşvik yasası üreticilerin rekabet şansını olumsuz etkilemesine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.32'de verilmiştir.

Çizelge 4.32 5084 sayılı teşvik yasası üreticilerin rekabet şansını olumsuz etkilemesine ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	38	67,9
Kısmen katılıyorum	9	16,1
Katılmıyorum	9	16,1
TOPLAM	56	100,0

İşletmelerin büyük çoğunluğu (% 67,9) 5084 sayılı teşvik yasasının üreticilerin rekabet şansını olumsuz etkilediğini düşünmüşlerdir. 2004 yılında kabul edilen 5084 sayılı Teşvik yasası ile bazı illere bir takım kolaylıklar sağlanmıştır. Kanun, bazı illerde vergi ve sigorta primi teşvikleri uygulamak, enerji desteği sağlamak ve yatırımlara bedelsiz arsa ve arazi temin etmek suretiyle yatırımları ve istihdam imkânlarını artırmayı amaçlamaktadır (Anonim 2006a).

Kanun başlangıçta hedefine ulaşmış, yeni yerlerde nakış atölyelerinin kurulmasına ve istihdamın artmasına imkân sağlamıştır. Ancak sektör temsilcileri günümüzde bu yasanın daha çok olumsuzluklar ürettiğini ve nakış sektörünü kötü etkilendiğini ifade etmektedirler (Çetin 2005). Bu yaklaşıma göre, teşvik alan bir firma, nakış sanayinin yoğun olduğu fakat teşvik kapsamına girmeyen bir ildeki firmaya göre aynı ürünü % 50 daha ucuza imal edebilmekte, bu ise fiyat istikrarsızlığı neden olmakta ve işletmelerin rekabet durumunu etkilemektedir.

İstenilen kalitede ana ve yardımcı malzeme bulunmadığına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.33'te verilmiştir.

Çizelge 4.33 İstenilen kalitede ana ve yardımcı malzeme bulunmadığına ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	11	19,6
Kısmen katılıyorum	5	8,9
Katılmıyorum	40	71,4
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.33'te görüldüğü gibi işletmelerin % 71,4'ü piyasada istenilen kalitede ana ve yardımcı malzeme bulunduğunu, % 8,9'u ise bulunmadığını belirtmişlerdir. İşletmelerin büyük çoğunluğu istenilen kalitede ana ve yardımcı malzeme bulunduğunu düşünmektedirler. Nakış işlemede kullanılan iplik, tela gibi çeşitli araç-gereçlerin temininde faaliyet gösteren pek çok firma bulunmaktadır. Nakış işletmeleri istenilen kalitede malzeme için bu yurtiçi firmalarından yararlanmaktadırlar.

Enerji ve işçilik giderlerinin yüksekliğine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.34'te verilmiştir.

Çizelge 4.34 Enerji ve işçilik giderlerinin yüksekliğine ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	49	87,5
Kısmen katılıyorum	4	7,1
Katılmıyorum	3	5,4
TOPLAM	56	100,0

Nakış işletmelerinin % 87,5 enerji ve işçilik giderlerinin yüksek olduğunu, % 5,4'ü ise yüksek olmadığını belirtmişlerdir. Buna göre işletmelerin büyük çoğunluğu enerji ve işçilik giderlerini yüksek olarak değerlendirmektedir. Çizelge 4.10'da gözlenen rakamlar da işletmelerin toplam harcama giderleri içinde işçilik giderlerinin oranının yüksek olduğunu doğrulamaktadır. Nakış sanayinde çalışan bir işçinin işletmeye olan maliyetinin 2008 yılında 1.000 TL civarındadır (Can 2007b). Bazı işletmelerin işçi sigortalarını ödemeden kaçınmaları kayıt dışı işçi istihdamını arttırmıştır.

Orkun (2007) çalışmasında, tekstil atölyelerinde çalışan 56 kişiye sigortasının olup olmadığını sormuş, alınan cevaplara göre, %67,9'unun sigortası olmadığı, sadece %32,1'lik bir kesimin sigortasının olduğunu tespit etmiştir. Dolayısıyla nakış sektöründeki kayıt dışı istihdamın nedenlerinden biri işgücü maliyetlerinin yüksekliği olmaktadır. Kayıt dışı istihdamın haksız rekabet koşullarını yaratması ise bu konunu bir diğer yönünü oluşturmaktadır.

Türkiye'de işgücünün maliyeti Uzak Doğu ülkelerine kıyasla yüksektir. Özgür (2006) çalışmasında Türkiye'nin, işgücü maliyeti açısından Çin, Hindistan, Pakistan, Endonezya gibi ülkelerle rekabet şansının düştüğünü saptamıştır. Basit bir kıyas ile Türkiye'de işçiliğin saati 2.13 dolar iken Çin'de bu rakam 0.41 dolar seviyelerindedir. Aynı çalışma Türkiye'de elektrik 9.44 cent/kwh iken bu rakamın Çin'de 3.40 cent/kwh olduğunu belirterek enerji fiyatlarının yüksekliğinin maliyetler açısından büyük bir kalem oluşturduğunu da saptamıştır.

Enerji ve işçilik giderlerin yüksekliğine ilişkin bu çalışmanın sonuçları Orkun (2007) ve Özgür (2006) tarafından yapılan çalışmalarla karşılaştırıldığında sonuçların paralellik gösterdiği anlaşılmaktadır.

Vergilerin yüksekliğine ilişkin görüşlerin dağılım incelenmiş ve çizelge 4.35'te verilmiştir.

Çizelge 4.35 Vergilerin yüksekliğine ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	46	82,1
Kısmen katılıyorum	6	10,7
Katılmıyorum	4	7,1
TOPLAM	56	100,0

Nakış işletmelerinin % 82,1'i uygulanan vergilerin yüksek olduğunu, % 7.1'i ise yüksek olmadığını düşünmektedir. İşletmelerin büyük çoğunluğu vergileri yüksek olarak değerlendirmektedir. Sektör temsilcileri 2006 yılından önce tekstildeki %18 oranındaki KDV'yi yüksek bulduklarını, bu durumun kayıt dışı üretimi teşvik ettiğini belirtmektedirler (Çetin 2005). Çizelgede görüldüğü gibi, KDV'nin 2006 yılı Mart ayında %8'e indirilmesi de bu konudaki şikâyetleri sona erdirmemektedir.

Kayıt dışı imalatın haksız rekabet yaratmasına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.36'da verilmiştir.

Çizelge 4.36 Kayıt dışı imalatın haksız rekabet yaratmasına ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	55	98,2
Kısmen katılıyorum	1	1,8
Katılmıyorum	0	0
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.36'da görüldüğü gibi işletmelerin tamamına yakını kayıt dışı imalatın haksız rekabet oluşturduğunu belirtmektedir. Sektörün potansiyel açısından geniş bir makine parkına sahip olması, maliyetlerin yüksekliği nedeniyle üretimin, ama daha çok kayıt dışı üretimin artmasına neden olmaktadır. Sadece İstanbul'daki nakış firmalarında yaklaşık olarak 7500 adet nakış makinesi ve 50 bin çalışan olduğu tahmin edilmektedir. Piyasada kayıt dışı işletme sayısının fazla olması, talebin bölünmesine dolayısıyla işletme başına düşen iş sayısının azalmasına neden olmaktadır. Diğer yandan kayıtlı ya da kayıt dışı bu potansiyele sahip işletmeler piyasada kalabilmenin yolu olarak fiyatları düşürmeye yönelince, işletme başına düşen iş miktarının sayısal olarak azalması yanında bir gelir kaybı da söz konusu olmaktadır. Sektör temsilcileri donanım, işgücü ve üretim kayıt dışılığını, hükümet politikalarına ve yasal yaptırım eksikliklerine bağlamaktadırlar (http://www.bilesim.com.tr).

Gereksiz rekabetin yaşanmasına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.37'de verilmiştir.

Çizelge 4.37 Gereksiz rekabetin yaşanmasına ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	55	98,2
Kısmen katılıyorum	1	1,8
Katılmıyorum	0	0
TOPLAM	56	100,0

Çizelgede görüldüğü gibi işletmelerin tamamına yakını (% 98,2) sektörde gereksiz rekabetin yaşandığını düşünmektedir. Piyasada fazla sayıda makine olması makine başına düşen iş sayısını azaltmaktadır. İşletmeler, mevcut üretim talebinden daha fazla pay almak için, durumu müşteri firma için cazip hale getirme amacıyla fiyat indirimi yapmaktadırlar. Bu durum işletmeler arasında fiyat tabanlı bir rekabet anlayışını oluşturmaktadır. İşletme yetkilileri, piyasada rekabetin, üretim kalitesi tabanlı değil fiyat tabanlı olduğunu belirtmektedir (Can 2007a, Arpacı 2007).

Fiyat marjı sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.38'de verilmiştir.

Çizelge 4.38 Fiyat marjı sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	54	96,4
Kısmen katılıyorum	2	3,6
Katılmıyorum	0	0
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.38'de işletmelerin büyük çoğunluğunun (% 96,4) fiyat marjı sorunu olduğu anlaşılmaktadır. Özellikle ucuz Çin menşeli makinelere olan artan talep, sektörde birçok işletmenin açılmasına imkân sağlamaktadır. Kayıt dışı üretimin artması, mevcut üretim talebini karşılayan pek çok işletmenin olması, işletmelerin fiyat tarifelerinde değişiklik ve değişkenliklere neden olmaktadır.

Sektörde makine kirliliğinin makinelere düşen iş sayısını azaltmasına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.39'da verilmiştir.

Çizelge 4.39 Sektörde makine kirliliğinin makinelere düşen iş sayısını azaltmasına ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	51	91,1
Kısmen katılıyorum	3	5,4
Katılmıyorum	2	3,6
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.39 incelendiğinde, işletmelerin tamamına yakının (% 91,1) sektörde yaşanan makine kirliliğinin, makinelere düşen iş sayısını azalttığını düşündükleri görülmektedir. Genişleyen makine parkı, mevcut talebin üzerinde bir arz yarattığı için bir makineye düşen iş sayısı azalmaktadır.

Makinelerin teknik hizmetlerinin yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.40'da verilmiştir.

Çizelge 4.40 Makinelerin teknik hizmetlerinin yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	8	14,3
Kısmen katılıyorum	14	25,0
Katılmıyorum	34	60,7
TOPLAM	56	100,0

Çizelge 4.42'de görüldüğü gibi işletmelerin % 60,7'si makinelerinin teknik hizmetlerinin yeterli olduğunu, işletmelerin % 25'i ise kısmen yeterli olduğunu düşünmektedir. İşletmelerin büyük çoğunluğunun makinelerin teknik hizmetlerinden memnun oldukları anlaşılmaktadır. Çizelge 4.16'da nakış işlemelerinin çoğunluğunun Tajima marka makine kullandıkları tespit edilmiştir. Tajima çok başlı elektronik nakış makineleri, 1985 yılında Türkiye pazarına girmiş, merkezi İzmir olmak üzere İstanbul, Bursa, Denizli ve Gaziantep şubeleri ile satış, satış sonrası destek, teknik servis ve yedek parça sağlayarak sektöre hizmet vermektedir. İşletmelerin büyük çoğunluğunun teknik servis hizmetlerini yeterli olarak değerlendirmeleri, makine şirketlerinin sektörün ihtiyaçlarına cevap verdiğini göstermektedir.

Teknolojiyi takip etme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.41'de verilmiştir.

Çizelge 4.41 Teknolojiyi takip etme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı

	Sayı	%
Katılıyorum	22	39,3
Kısmen katılıyorum	8	14,3
Katılmıyorum	26	46,4
TOPLAM	56	100,0

Nakış işletmelerinin yaklaşık yarısı (% 46,4) teknolojiyi takip etmede sıkıntı yaşamadıklarını belirtmişlerdir. Teknolojik yenilikleri fuarlar aracığı ile takip eden sektör, finansman hususunda bazı dönemler sıkıntı çekmekte, ekipmanlarının uygun ödeme koşulları sağlandığı takdirde yenilediklerini belirtmişlerdir (Can 2007b). Ekipman teknolojisinin gelişmesi üretimin kalitesini yükseltmekte, fakat eski makinelerin ikinci el olarak alıcı bulması, sayısal artışa, makine kirliliğinin yaşanmasına neden olmaktadır. İşletmelerin % 39,3'ü teknoloji takibinde sıkıntı yaşadıklarını belirtmektedir. Bu grupta yer alan işletmelerin sorunun teknolojik yeniliklere ulaşma olmadığını, bu durumlarının finansal sorunlarından kaynaklandığı düşünülmektedir.

4.3 İllere Göre Sektörün Sorunlarına İlişkin Bulgular

Araştırma kapsamına alınan işletmelerin, sektörün sorunlara ilişkin görüşlerinin illere göre dağılımı değerlendirilmiş ve sonuçlar aşağıda sunulmuştur.

İllere göre nakış sektörünün tasarım gücünün yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.42'de verilmiştir.

Çizelge 4.42 İllere göre nakış sektörünün tasarım gücünün yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı

			NAKIŞ SEKTÖRÜNÜN TASARIM GÜCÜ YETERSİZDİR			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	4	0	0	4
		%	7,1	,0	,0	7,1
	Bursa	Sayı	5	5	1	11
		%	8,9	8,9	1,8	19,6
	Denizli	Sayı	12	1	1	14
		%	21,4	1,8	1,8	25,0
	İstanbul	Sayı	9	3	5	17
		%	16,1	5,4	8,9	30,4
	İzmir	Sayı	7	2	1	10
		%	12,5	3,6	1,8	17,9
TOPLAM		Sayı	37	11	8	56
		%	66,1	19,6	14,3	100,0

Çizelge 4.42'de görüldüğü gibi Ankara'daki işletmelerin tamamı (% 7,1), Bursa'daki işletmelerin % 8,9'u, Denizli'deki işletmelerin büyük çoğunluğu (% 21,4), İstanbul'daki işletmelerin yarısından fazlası (%16,1), İzmir'deki işletmelerin çoğunluğu (% 12,5) nakış sektörünün tasarım gücünü yetersiz olarak değerlendirmektedir. Tasarım gücünün yetersizliğine ilişkin olarak farklı merkezlerde üretim yapan işletmelerin çoğunluğunun aynı görüşte olmaları, işletmelerin görüşleri arasında tutarlı bir ilişkinin olduğunu göstermektedir. İşletmelerin büyük bölümünün (% 85,7) fason üretim yaptıkları belirlenmiştir. Fason üretimde işletmeler, müşteri firmanın belirlediği tasarımları uygulamaktadırlar. Nakış işletmelerin ürün tasarımında karar verme mekanizmasında yer almayıp belirlenen tasarımı uygulama konumunda olmaları bu sonuç ile ilişkilendirilmektedir.

İllere göre geleneksel Türk motiflerine yeterince yer verilmediğine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.43'de verilmiştir.

Çizelge 4.43 İllere göre geleneksel Türk motiflerine yeterince yer verilmediğine ilişkin görüşlerin dağılımı

			GELENEKSEL TÜRK MOTİFLERİNE YETERİNCE YER VERİLMEMEKTEDİR			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	4	0	0	4
		%	7,1	,0	,0	7,1
	Bursa	Sayı	7	2	2	11
		%	12,5	3,6	3,6	19,6
	Denizli	Sayı	7	4	3	14
		%	12,5	7,1	5,4	25,0
	İstanbul	Sayı	15	2	0	17
		%	26,8	3,6	,0	30,4
	İzmir	Sayı	6	4	0	10
		%	10,7	7,1	,0	17,9
TOPLAM		Sayı	39	12	5	56
		%	69,6	21,4	8,9	100,0

Çizelge 4.43'ten, Ankara'daki işletmelerinin tamamının (%7,1), Bursa'daki işletmelerin çoğunluğunun (% 12,5), Denizli'deki işletmelerin yarısının (% 12,5), İstanbul'daki işletmelerin büyük bölümünün (% 26,8), İzmir'deki işletmelerin çoğunluğunun (% 10,7) sektörde geleneksel Türk motiflerine yeterince yer verilmediği görüşüne katıldıkları anlaşılmaktadır. Bu sonuç doğrultusunda, illere göre görüşler arasında tutarlı bir ilişkinin olduğu anlaşılmaktadır.

İllere göre Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.44'te verilmiştir.

Çizelge 4.44 İllere göre Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığına ilişkin görüşlerin dağılımı

			TÜRK NAKIŞLARI YETERİNCE TANITILMAMAKTADIR			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	3	1	0	4
		%	5,4	1,8	,0	7,1
	Bursa	Sayı	7	2	2	11
		%	12,5	3,6	3,6	19,6
	Denizli	Sayı	12	0	2	14
		%	21,4	,0	3,6	25,0
	İstanbul	Sayı	15	2	0	17
		%	26,8	3,6	,0	30,4
	İzmir	Sayı	7	3	0	10
		%	12,5	5,4	,0	17,9
TOPLAM		Sayı	44	8	4	56
		%	78,6	14,3	7,1	100,0

Çizelge 4.44'te, illere göre Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığına ilişkin görüşlerin dağılımı incelendiğinde, Ankara'daki işletmelerin % 5,4'ünün, Bursa'daki işletmelerin büyük bölümünün (% 12,5), Denizli'deki işletmelerin % 21,4'ünün, İstanbul'daki işletmelerin % 26,8'inin, İzmir'deki işletmelerin % 12,5'inin bu önermeye katıldıkları görülmektedir. Bu doğrultuda Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığına ilişkin olarak iller arasında tutarlı bir ilişkinin olduğu görülmektedir.

İllere göre sektörün piyasada yetişmiş kalifiye eleman sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.45'te verilmiştir.

Çizelge 4.45 İllere göre sektörün piyasada yetişmiş kalifiye eleman sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı

			SEKTÖRÜN PİYASADA YETİŞMİŞ KALİFİYE ELEMAN SORUNU VARDIR			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	3	1	0	4
		%	5,4	1,8	,0	7,1
	Bursa	Sayı	11	0	0	11
		%	19,6	,0	,0	19,6
	Denizli	Sayı	11	3	0	14
		%	19,6	5,4	,0	25,0
	İstanbul	Sayı	11	2	4	17
		%	19,6	3,6	7,1	30,4
	İzmir	Sayı	7	2	1	10
		%	12,5	3,6	1,8	17,9
TOPLAM		Sayı	43	8	5	56
		%	76,8	14,3	8,9	100,0

Çizelge 4.45'te Ankara'daki işletmelerin çoğunluğunun (% 5,4), Bursa'daki işletmelerin tamamının, Denizli'deki işletmelerin büyük bölümünün (19,6), İstanbul'daki işletmelerin % 19,6'sının, İzmir'deki işletmelerin yarından fazlasının (% 12,5) sektörün piyasadan yetişmiş kalifiye eleman sorunu olduğunu düşündükleri görülmektedir. Bu sonuçlar ışığında illere göre görüşler arasında tutarlı bir ilişkinin olduğu anlaşılmaktadır.

İllere göre sektörde okulda eğitilmiş işgücü sıkıntısına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.46'da verilmiştir.

Çizelge 4.46 İllere göre sektörde okulda eğitilmiş işgücü sıkıntısına ilişkin görüşlerin dağılımı

			SEKTÖRDE OKULDA EĞİTİLMİŞ İŞGÜCÜ SIKINTISI ÇEKİLMEKTEDİR			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	2	1	1	4
		%	3,6	1,8	1,8	7,1
	Bursa	Sayı	10	1	0	11
		%	17,9	1,8	,0	19,6
	Denizli	Sayı	11	1	2	14
		%	19,6	1,8	3,6	25,0
	İstanbul	Sayı	16	1	0	17
		%	28,6	1,8	,0	30,4
	İzmir	Sayı	8	1	1	10
		%	14,3	1,8	1,8	17,9
TOPLAM		Sayı	47	5	4	56
		%	83,9	8,9	7,1	100,0

Çizelge 4.46'dan Ankara'daki işletmelerin yarısının (% 3,6), Bursa'daki işletmelerin tamamına yakının (% 17,9), Denizli'deki işletmelerin büyük çoğunluğunun (% 19,6), İstanbul'daki işletmelerin tamamına yakının (% 28,6), İzmir'deki işletmelerin büyük bölümünün (% 14,3) sektörün nakış konusunda formal eğitim almış işgücü ihtiyacı olduğu görüşüne katıldıkları anlaşılmaktadır. Bu sonuçlar incelendiğinde, illere göre görüşler arasında tutarlı bir ilişkinin olduğu görülmektedir.

İllere göre sektörün eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamamasına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.47'de verilmiştir.

Çizelge 4.47 İllere göre sektörün eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamadığına ilişkin görüşlerin dağılımı

			EĞİTİM KURUMLARI İLE İŞBİRLİĞİ SAĞLANAMAMAKTADIR.			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	3	1	0	4
		%	5,4	1,8	,0	7,1
	Bursa	Sayı	9	1	1	11
		%	16,1	1,8	1,8	19,6
	Denizli	Sayı	10	2	2	14
		%	17,9	3,6	3,6	25,0
	İstanbul	Sayı	12	3	2	17
		%	21,4	5,4	3,6	30,4
	İzmir	Sayı	6	2	2	10
		%	10,7	3,6	3,6	17,9
TOPLAM		Sayı	40	9	7	56
		%	71,4	16,1	12,5	100,0

Çizelge 4.47'ye göre Ankara'daki işletmelerin çoğunluğu (% 5,4), Bursa'daki işletmelerin büyük bir bölümü (% 16,1), Denizli'deki işletmelerin çoğunluğu (% 17,9), İstanbul'daki işletmelerin büyük çoğunluğu (% 21,4), İzmir'deki işletmelerin yarısından fazlası (% 10,7), sektörün eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamadığını görüşündedir. Bu görüşler doğrultusunda sektörün eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamamasına ilişkin olarak illere göre görüşler arasında tutarlı bir ilişkinin varlığından bahsetmek mümkündür.

İllere göre sektörün kendi üretim alanını oluşturma yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.48'de verilmiştir.

Çizelge 4.48 İllere göre sektörün kendi üretim alanını oluşturma yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı

			SEKTÖR KENDİ ÜRETİM ALANINI OLUŞTURMADA YETERSİZDİR			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	3	0	1	4
		%	5,4	,0	1,8	7,1
	Bursa	Sayı	7	3	1	11
		%	12,5	5,4	1,8	19,6
	Denizli	Sayı	11	0	3	14
		%	19,6	,0	5,4	25,0
	İstanbul	Sayı	15	1	1	17
		%	26,8	1,8	1,8	30,4
	İzmir	Sayı	5	3	2	10
		%	8,9	5,4	3,6	17,9
TOPLAM		Sayı	41	7	8	56
		%	73,2	12,5	14,3	100,0

Ankara'daki işletmelerin çoğunluğunun (% 5,4), Bursa'daki işletmelerin yarısından fazlasının (% 12,5), Denizli'deki işletmelerin büyük bir bölümünün (% 19,6), İstanbul'daki işletmelerin tamamına yakınının (% 26,8), İzmir'deki işletmelerin yarısının (% 8,9) sektörün kendi üretim alanını oluşturmada yetersiz olarak değerlendirmeleri çizelge 4.48'den anlaşılmaktadır. İllerdeki işletmelerin çoğunluğunun aynı görüşü paylaşmaları, görüşler arasında tutarlı bir ilişkinin olduğunu göstermektedir.

İllere göre sektörün yeni yatırım alanları geliştirme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.49'da verilmiştir.

Çizelge 4.49 İllere göre sektörün yeni yatırım alanları geliştirme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı

			YENİ YATIRIM ALANLARI GELİŞTİRMEKTE SORUN YAŞANMAKTADIR			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	2	2	0	4
		%	3,6	3,6	,0	7,1
	Bursa	Sayı	8	1	2	11
		%	14,3	1,8	3,6	19,6
	Denizli	Sayı	11	2	1	14
		%	19,6	3,6	1,8	25,0
	İstanbul	Sayı	16	0	1	17
		%	28,6	,0	1,8	30,4
	İzmir	Sayı	6	3	1	10
		%	10,7	5,4	1,8	17,9
TOPLAM		Sayı	43	8	5	56
		%	76,8	14,3	8,9	100,0

Çizelgede görüldüğü gibi Ankara'daki işletmelerin yarısı (% 3,6), Bursa'daki işletmelerin çoğunluğu (% 14,3), Denizli'deki işletmelerin büyük bölümü (% 19,6), İstanbul'daki işletmelerin tamamına yakını (% 28,6), İzmir'deki işletmelerin çoğunluğu (% 10,7) sektörün yeni yatırım alanları geliştiremediğini düşünmektedir. Bu sonuçlar ışığında illere göre görüşler arasında tutarlı bir ilişki vardır.

İllere göre pazarlama sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.50'de verilmiştir.

Çizelge 4.50 İllere göre pazarlama sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı

			PAZARLAMA SORUNU VARDIR.			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	0	2	2	4
		%	,0	3,6	3,6	7,1
	Bursa	Sayı	6	4	1	11
		%	10,7	7,1	1,8	19,6
	Denizli	Sayı	8	2	4	14
		%	14,3	3,6	7,1	25,0
	İstanbul	Sayı	10	0	7	17
		%	17,9	,0	12,5	30,4
	İzmir	Sayı	4	2	4	10
		%	7,1	3,6	7,1	17,9
TOPLAM		Sayı	28	10	18	56
		%	50,0	17,9	32,1	100,0

Çizelge 4.50'de Bursa'daki işletmelerin çoğunluğunun (% 10,7), Denizli'deki işletmelerin büyük bir bölümünün (% 14,3), İstanbul'daki işletmelerin çoğunluğunun (% 17,9), İzmir'deki işletmelerin % 7,1'inin, sektörün pazarlama sorunu yaşadığını ilişkin görüş belirtilmektedir. Buna göre pazarlama sorununa ilişkin görüşler arasında tutarlı bir ilişki vardır. Ankara'daki işletmelerin yarısı (% 3,6) ile İzmir'deki işletmelerin yarıya yakın bölümü (% 7,1) sektörün pazarlama sorunu olmadığını düşünmektedir. Bu işletmelerin pazarlamayı öncelikli sorunlar arasında görmemeleri, onların fason ağırlıklı üretim yapmalarıyla açıklanmaktadır.

İllere göre sektörün yurtiçi piyasanın beklentilerini karşılama yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.51'de verilmiştir.

Çizelge 4.51 İllere göre sektörün yurtiçi piyasanın beklentilerini karşılama yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı

			SEKTÖR YURTİÇİ PİYASANIN BEKLENTİLERİNİ KARŞILAMAKTA YETERSİZDİR			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	1	1	2	4
		%	1,8	1,8	3,6	7,1
	Bursa	Sayı	1	1	9	11
		%	1,8	1,8	16,1	19,6
	Denizli	Sayı	3	0	11	14
		%	5,4	,0	19,6	25,0
	İstanbul	Sayı	2	1	14	17
		%	3,6	1,8	25,0	30,4
	İzmir	Sayı	1	0	9	10
		%	1,8	,0	16,1	17,9
TOPLAM		Sayı	8	3	45	56
		%	14,3	5,4	80,4	100,0

Çizelge 4.51'e göre, Ankara'daki işletmelerin yarısı (% 3,6), Bursa'daki işletmelerin büyük çoğunluğu (% 16,1), Denizli'deki işletmelerin büyük bölümü (% 19'6), İstanbul'daki işletmelerin çoğunluğu (% 25), İzmir'deki işletmelerin büyük bir kısmı (% 16,1), sektörün yurt içi piyasanın beklentilerini karşılamada yeterli olduğunu düşünmektedir. Bu sonuçlar, illere göre görüşler arasında tutarlı bir ilişkinin olduğunu göstermektedir.

İllere göre sektörün yurtdışı piyasalarına açılma sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.52'de verilmiştir.

Çizelge 4.52 İllere göre sektörün yurtdışı piyasalarına açılma sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı

			YURTDIŞI PİYASALARINA AÇILMAKTA SORUN YAŞANMAKTADIR.			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	3	0	1	4
		%	5,4	,0	1,8	7,1
	Bursa	Sayı	6	2	3	11
		%	10,7	3,6	5,4	19,6
	Denizli	Sayı	9	1	4	14
		%	16,1	1,8	7,1	25,0
	İstanbul	Sayı	14	0	3	17
		%	25,0	,0	5,4	30,4
	İzmir	Sayı	4	3	3	10
		%	7,1	5,4	5,4	17,9
TOPLAM		Sayı	36	6	14	56
		%	64,3	10,7	25,0	100,0

Çizelge 4.52'den, Ankara'daki işletmelerin çoğunluğunun (% 5,4), Bursa'daki işletmelerin büyük bir bölümünün (% 10,7), Denizli'deki işletmelerin büyük bölümünün (% 16,1), İstanbul'daki işletmelerin çoğunluğunun (% 25), İzmir'deki işletmelerin % 7,1'inin sektörün yurt dışı piyasalarına açılmada sorunları olduğu anlaşılmaktadır. Bu sonuca göre, yurtdışı piyasalarına açılmada sorun yaşandığına ilişkin illere göre görüşler arasında tutarlı bir ilişki vardır.

İllere göre sektörün yurtdışı nakış sektörü ile rekabet etme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.53'te verilmiştir.

Çizelge 4.53 İllere göre sektörün yurtdışı nakış sektörü ile rekabet etme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı

			SEKTÖR YURTDIŞI NAKIŞ SEKTÖRÜ İLE REKABETTE SORUN YAŞAMAKTADIR.			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	2	2	0	4
		%	3,6	3,6	,0	7,1
	Bursa	Sayı	7	2	2	11
		%	12,5	3,6	3,6	19,6
	Denizli	Sayı	5	2	7	14
		%	8,9	3,6	12,5	25,0
	İstanbul	Sayı	11	0	6	17
		%	19,6	,0	10,7	30,4
	İzmir	Sayı	5	1	4	10
		%	8,9	1,8	7,1	17,9
TOPLAM		Sayı	30	7	19	56
		%	53,6	12,5	33,9	100,0

Ankara'daki işletmelerin yarısının (% 3,6), Bursa'daki işletmelerin çoğunluğunun (% 12,5), İstanbul'daki işletmelerin büyük çoğunluğunun (% 19,6), İzmir'deki işletmelerin yarısının (% 8,9) sektörün yurt dışı nakış sektörüyle rekabette sorunlar yaşadığı çizelge 4.53'te görülmektedir. Denizli'deki işletmelerin yarısı (% 12,5), İzmir'deki işletmelerin yarısına yakını (% 7,1) sektörün yurt dışı nakış sektörü ile rekabet etmede sorun yaşamadığını düşünmektedir. Denizli ve İzmir'deki işletmelerin nakış sektörünün yurt dışı nakış sektörü ile rekabet etmede sorun yaşamadığına ilişkin görüşleri, bu işletmelerin ağırlıklı olarak dış pazara üretim yapmalarıyla açıklanmaktadır.

İllere göre sektörün markalaşamadığına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.54'te verilmiştir.

Çizelge 4.54 İllere göre sektörün markalaşamadığına ilişkin görüşlerin dağılımı

			SEKTÖR MARKALAŞAMAMIŞTIR.			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	3	0	1	4
		%	5,4	,0	1,8	7,1
	Bursa	Sayı	7	3	1	11
		%	12,5	5,4	1,8	19,6
	Denizli	Sayı	14	0	0	14
		%	25,0	,0	,0	25,0
	İstanbul	Sayı	14	2	1	17
		%	25,0	3,6	1,8	30,4
	İzmir	Sayı	8	1	1	10
		%	14,3	1,8	1,8	17,9
TOPLAM		Sayı	46	6	4	56
		%	82,1	10,7	7,1	100,0

Çizelge 4.54'ten, Ankara'daki işletmelerin çoğunluğunun (% 5,4), Bursa'daki işletmelerin büyük bir bölümünün (% 12,5), Denizli'deki işletmelerin tamamının (% 25), İstanbul'daki işletmelerin tamamına yakınının (% 25), İzmir'deki işletmelerin çoğunluğunun (% 14,3) sektörün markalaşamadığı görüşünü paylaştıkları anlaşılmaktadır. Sonuçlar, sektörün markalaşamadığı yönünde illere göre görüşler arasında tutarlı bir ilişkiyi göstermektedir.

İllere göre sektör içinde dağınıklılık olduğuna ve kurumsal yapının gelişemediğine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.55'te verilmiştir.

Çizelge 4.55 İllere göre sektör içinde dağınıklılık olduğuna ve kurumsal yapının gelişmediğine ilişkin görüşlerin dağılımı

			SEKTÖR İÇİNDE DAĞINIKLIK VARDIR. KURUMSAL BİR YAPI GELİŞMEMİŞTİR.			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	3	0	1	4
		%	5,4	,0	1,8	7,1
	Bursa	Sayı	9	2	0	11
		%	16,1	3,6	,0	19,6
	Denizli	Sayı	9	5	0	14
		%	16,1	8,9	,0	25,0
	İstanbul	Sayı	17	0	0	17
		%	30,4	,0	,0	30,4
	İzmir	Sayı	7	2	1	10
		%	12,5	3,6	1,8	17,9
TOPLAM		Sayı	45	9	2	56
		%	80,4	16,1	3,6	100,0

Ankara'daki işletmelerin çoğunluğu (% 5,4), Bursa'daki işletmelerin büyük bir bölümü (% 16,1), Denizli'deki işletmelerin çoğunluğu (% 16,1), İstanbul'daki işletmelerin tamamı (% 30,4), İzmir'deki işletmelerin önemli bir bölümü (% 12,5), sektör içindeki dağınıklığın kurumsal bir yapının gelişmemesine neden olduğu yönünde aynı görüşü paylaşmaktadır. Bu sonuçtan hareketle illere göre görüşler arasında tutarlı ilişkinin olduğu anlaşılmaktadır.

İllere göre 5084 sayılı teşvik yasasının üreticilerin rekabet şansını olumsuz etkilemesine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.56'da verilmiştir.

Çizelge 4.56 İllere göre 5084 sayılı teşvik yasasının üreticilerin rekabet şansını olumsuz etkilemesine ilişkin görüşlerin dağılımı

			5084 SAYILI TEŞVİK YASASI ÜRETİCİLERİN REKABET ŞANSINI OLUMSUZ ETKİLEMİŞTİR.			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	3	0	1	4
		%	5,4	,0	1,8	7,1
	Bursa	Sayı	8	2	1	11
		%	14,3	3,6	1,8	19,6
	Denizli	Sayı	12	2	0	14
		%	21,4	3,6	,0	25,0
	İstanbul	Sayı	7	4	6	17
		%	12,5	7,1	10,7	30,4
	İzmir	Sayı	8	1	1	10
		%	14,3	1,8	1,8	17,9
TOPLAM		Sayı	38	9	9	56
		%	67,9	16,1	16,1	100,0

Çizelge 4.56'da, Ankara'daki işletmelerin çoğunluğunun (% 5,4), Bursa'daki işletmelerin büyük bir bölümünün (% 14,3), Denizli'deki işletmelerin çoğunluğunun (% 21,4), İstanbul'daki işletmelerin önemli bir bölümünün (% 12,5), İzmir'deki işletmelerin büyük bölümünün (%14,3), 5084 sayılı teşvik yasasının üreticilerin rekabet şansını olumsuz etkilediğini düşündükleri görülmektedir. Buna göre görüşler arasında tutarlı bir ilişki vardır.

İllere göre istenilen kalitede ana ve yardımcı malzeme bulunmamasına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.57'de verilmiştir.

Çizelge 4.57 İllere göre istenilen kalitede ana ve yardımcı malzeme bulunmadığına ilişkin görüşlerin dağılımı

			İSTENİLEN KALİTEDE ANA VE YARDIMCI MALZEME BULUNMAMAKTADIR.			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	3	0	1	4
		%	5,4	,0	1,8	7,1
	Bursa	Sayı	2	3	6	11
		%	3,6	5,4	10,7	19,6
	Denizli	Sayı	3	1	10	14
		%	5,4	1,8	17,9	25,0
	İstanbul	Sayı	1	1	15	17
		%	1,8	1,8	26,8	30,4
	İzmir	Sayı	2	0	8	10
		%	3,6	,0	14,3	17,9
TOPLAM		Sayı	11	5	40	56
		%	19,6	8,9	71,4	100,0

Çizelge 4.57'ye göre, Bursa'daki işletmelerin büyük bir bölümü (% 10,7), Denizli'deki işletmelerin çoğunluğu (% 17,9), İstanbul'daki işletmelerin tamamına yakını (% 26,8), İzmir'deki işletmelerin % 14,3'ü istenilen kalitede ana ve yardımcı malzemeye kolaylıkla ulaşabilmektedirler. Görüşler arasındaki tutarlı ilişki, sektöre gereç hazırlayan yan sanayilerin verimli hizmet üretmesiyle açıklanmaktadır. Bunun yanında Ankara'daki işletmelerin çoğunluğu (% 5,4) istenilen kalitede ana ve yardımcı malzemeye kolaylıkla ulaşamadıklarını belirtmektedirler.

İllere göre enerji ve işçilik giderlerinin yüksekliğine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.58'de verilmiştir.

Çizelge 4.58 İllere göre enerji ve işçilik giderlerinin yüksekliğine ilişkin görüşlerin dağılımı

			ENERJİ VE İŞÇİLİK GİDERLERİ YÜKSEKTİR.			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	3	1	0	4
		%	5,4	1,8	,0	7,1
	Bursa	Sayı	10	0	1	11
		%	17,9	,0	1,8	19,6
	Denizli	Sayı	14	0	0	14
		%	25,0	,0	,0	25,0
	İstanbul	Sayı	15	1	1	17
		%	26,8	1,8	1,8	30,4
	İzmir	Sayı	7	2	1	10
		%	12,5	3,6	1,8	17,9
TOPLAM		Sayı	49	4	3	56
		%	87,5	7,1	5,4	100,0

Çizelge 4.58'e göre, Ankara'daki işletmelerin çoğunluğu (% 5,4), Bursa'daki işletmelerin tamamına yakını (% 17,9), Denizli'deki işletmelerin tamamı (% 25), İstanbul'daki işletmelerin çoğunluğu (% 26,8), İzmir'deki işletmelerin büyük bölümü (% 12,5) enerji ve işçilik giderlerinin yüksek olduğu düşünmektedir. Buna göre görüşler arasında tutarlılık vardır.

İllere göre enerji ve işçilik giderlerinin yüksekliğine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.59'da verilmiştir.

Çizelge 4.59 İllere göre vergilerin yüksekliğine ilişkin görüşlerin dağılımı

			VERGİLER YÜKSEKTİR.			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	4	0	0	4
		%	7,1	,0	,0	7,1
	Bursa	Sayı	11	0	0	11
		%	19,6	,0	,0	19,6
	Denizli	Sayı	11	2	1	14
		%	19,6	3,6	1,8	25,0
	İstanbul	Sayı	13	2	2	17
		%	23,2	3,6	3,6	30,4
	İzmir	Sayı	7	2	1	10
		%	12,5	3,6	1,8	17,9
TOPLAM		Sayı	46	6	4	56
		%	82,1	10,7	7,1	100,0

Çizelge 4.59'da görüldüğü gibi, Ankara'daki işletmelerin tamamı (% 4), Bursa'daki işletmelerin tamamı (% 19,6), Denizli'deki işletmelerin çoğunluğu (% 19,6), İstanbul'daki işletmelerin büyük bir bölümü (% 23,2), İzmir'deki işletmelerin tamamına yakını (% 12,5) vergilerin yüksek olduğunu düşünmektedir. Bu sonuç, görüşler arasındaki tutarlı bir ilişkiyi göstermektedir.

İllere göre kayıt dışı imalatın haksız rekabet yaratmasına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.60'ta verilmiştir.

Çizelge 4.60 İllere göre kayıt dışı imalatın haksız rekabet yaratmasına ilişkin görüşlerin dağılımı

			KAYIT DIŞI İMALAT HAKSIZ REKABET YARATMAKTADIR.		
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	TOPLAM
İL	Ankara	Sayı	3	1	4
		%	5	1,8	7,1
	Bursa	Sayı	11	0	11
		%	19,6	,0	19,6
	Denizli	Sayı	14	0	14
		%	25,0	,0	25,0
	İstanbul	Sayı	17	0	17
		%	30,4	,0	30,4
	İzmir	Sayı	10	0	10
		%	17,9	,0	17,9
TOPLAM		Sayı	55	1	56
		%	98,2	1,8	100,0

Çizelge 4.60'ta, Ankara'daki işletmelerin çoğunluğu (% 5), Bursa'daki işletmelerin tamamı (% 19,6), Denizli'deki işletmelerin tamamı (% 25), İstanbul'daki işletmelerin tamamı (% 30,4), İzmir'deki işletmelerin tamamı (% 17,9) kayıt dışı imalatın haksız rekabet oluşturduğunu düşündükleri görülmektedir. Bu bulgular ışığında görüşler arasında tutarlı bir ilişkinin olduğu anlaşılmaktadır.

İllere göre gereksiz rekabetin yaşanmasına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.61'de verilmiştir.

Çizelge 4.61 İllere göre gereksiz rekabetin yaşanmasına ilişkin görüşlerin dağılımı

			GEREKSİZ REKABET YAŞANMAKTADIR.		TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	
İL	Ankara	Sayı	4	0	4
		%	7,1	,0	7,1
	Bursa	Sayı	11	0	11
		%	19,6	,0	19,6
	Denizli	Sayı	14	0	14
		%	25,0	,0	25,0
	İstanbul	Sayı	17	0	17
		%	30,4	,0	30,4
	İzmir	Sayı	9	1	10
		%	16,1	1,8	17,9
TOPLAM		Sayı	55	1	56
		%	98,2	1,8	100,0

Çizelge 4.61'e göre Ankara'daki işletmelerin tamamı (% 7,1), Bursa'daki işletmelerin tamamı (% 19,6), Denizli'deki işletmelerin tamamı (% 25), İstanbul'daki işletmelerin tamamı (% 30,4), İzmir'deki işletmelerin tamamına yakını (% 16,1) sektör içerisinde gereksiz rekabetin olduğu yönünde ortak görüş belirtmektedirler. Bu sonuca göre sektör içerisinde gereksiz rekabetlerin yaşanmasına ilişkin olarak görüşler arasında tutarlı bir ilişki vardır.

İllere göre fiyat marjı sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.62'de verilmiştir.

Çizelge 4.62 İllere göre fiyat marjı sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı

			FİYAT MARJI SORUNU VARDIR		TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	
İL	Ankara	Sayı	4	0	4
		%	7,1	,0	7,1
	Bursa	Sayı	11	0	11
		%	19,6	,0	19,6
	Denizli	Sayı	14	0	14
		%	25,0	,0	25,0
	İstanbul	Sayı	17	0	17
		%	30,4	,0	30,4
	İzmir	Sayı	8	2	10
		%	14,3	3,6	17,9
TOPLAM		Sayı	54	2	56
		%	96,4	3,6	100,0

Çizelge 4.62.'den görüldüğü gibi, Ankara'daki işletmelerin tamamı (% 7,1), Bursa'daki işletmelerin tamamı (%19,6), Denizli'deki işletmelerin tamamı (% 25), İstanbul'daki işletmelerin tamamı (% 30,4), İzmir'deki işletmelerin çoğunluğu (%14,3) sektörde fiyat marjı sorunu olduğunu anlaşılmaktadır. Bu sonuçlara göre, görüşler arasında tutarlı bir ilişki bulunmaktadır.

İllere göre sektördeki makine kirliliğinin makinelere düşen iş sayısını azalttığına ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.63'te verilmiştir.

Çizelge 4.63 İllere göre sektördeki makine kirliliğinin makinelere düşen iş sayısını azalttığına ilişkin görüşlerin dağılımı

			SEKTÖRDE MAKİNE KİRLİĞİ YAŞANMAKTA VE BU DURUM MAKİNELERE DÜŞEN İŞ SAYISINI AZALTMAKTADIR.			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılmıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	3	1	0	4
		%	5,4	1,8	,0	7,1
	Bursa	Sayı	11	0	0	11
		%	19,6	,0	,0	19,6
	Denizli	Sayı	13	1	0	14
		%	23,2	1,8	,0	25,0
	İstanbul	Sayı	16	0	1	17
		%	28,6	,0	1,8	30,4%
	İzmir	Sayı	8	1	1	10
		%	14,3	1,8	1,8	17,9
TOPLAM		Sayı	51	3	2	56
		%	91,1	5,4	3,6	100,0

Çizelge 4.63'te, Ankara'daki işletmelerin çoğunluğu (%5,4), Bursa'daki işletmelerin tamamı (%19,6), Denizli'deki işletmelerin tamamına yakını (% 23,2), İstanbul'daki işletmelerin çoğunluğu (% 28,6), İzmir'deki işletmelerin büyük bir bölümü (% 14,3), sektördeki makine kirliliğinin makinelere düşen iş sayısını azalttığına ilişkin görüş belirttikleri anlaşılmaktadır. Buna göre görüşler arasında tutarlı bir ilişki vardır.

İllere göre makinelerin teknik hizmetlerinin yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.64'te verilmiştir.

Çizelge 4.64 İllere göre makinelerin teknik hizmetlerinin yetersizliğine ilişkin görüşlerin dağılımı

			MAKİNELERİN TEKNİK HİZMETLERİ YETERSİZDİR			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	1	2	1	4
		%	1,8	3,6	1,8	7,1
	Bursa	Sayı	2	5	4	11
		%	3,6	8,9	7,1	19,6
	Denizli	Sayı	1	3	10	14
		%	1,8	5,4	17,9	25,0
	İstanbul	Sayı	2	3	12	17
		%	3,6	5,4	21,4	30,4
	İzmir	Sayı	2	1	7	10
		%	3,6	1,8	12,5	17,9
TOPLAM		Sayı	8	14	34	56
		%	14,3	25,0	60,7	100,0

Çizelge 4.64, Ankara'daki işletmelerin % 1,8'inin, Bursa'daki işletmelerin % 7,1'inin, Denizli'deki işletmelerin büyük bölümünün (% 17,9), İstanbul'daki işletmelerin % 21,4'ünün, İzmir'deki işletmelerin % 12,5'inin makinelerin teknik hizmetlerini yeterli olarak değerlendirmelerini göstermektedir. Makinelerin teknik hizmetlerinin yeterliliği hususunda illere göre tutarlı bir ilişki vardır.

İllere göre teknolojiyi takip etme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.65'te verilmiştir.

Çizelge 4.65 İllere göre teknolojiyi takip etme sorununa ilişkin görüşlerin dağılımı

			TEKNOLOJİYİ TAKİP ETMEKTE SORUN YAŞANMAKTADIR.			TOPLAM
			Katılıyorum	Kısmen Katılıyorum	Katılmıyorum	
İL	Ankara	Sayı	2	0	2	4
		%	3,6	,0	3,6	7,1
	Bursa	Sayı	4	1	6	11
		%	7,1	1,8	10,7	19,6
	Denizli	Sayı	6	6	2	14
		%	10,7	10,7	3,6	25,0
	İstanbul	Sayı	7	1	9	17
		%	12,5	1,8	16,1	30,4
	İzmir	Sayı	3	0	7	10
		%	5,4	,0	12,5	17,9
TOPLAM		Sayı	22	8	26	56
		%	39,3	14,3	46,4	100,0

Çizelgeye göre, Ankara'daki işletmelerin yarısı (% 3,6), Bursa'daki işletmelerin çoğunluğu (% 10,7), İstanbul'daki işletmelerin çoğunluğu (% 16,1), İzmir'deki işletmelerin büyük bölümü (% 12,5) teknolojiyi takip etmede sorun yaşanmadığı düşünmektedir. İllere göre görüşler arasında tutarlı bir ilişki vardır. Çizelge geneline bakıldığında işletmelerin önemli bir bölümünün ise (% 39,3), bu görüşü paylaşmadıkları görülmektedir. Bu işletmeler için teknolojiyi takip etme, son teknolojik yeniliklerden haberdar olma ile sınırlı kalmakta, teknolojiyi işletmelere transfer etmenin büyük finansman gerekleri doğurması nedeniyle edinimde sıkıntılar bulunmaktadır.

4.4 İşletmelerin Üretim Alanı İle Sektörün Sorunlara İlişkin Görüşleri Arasındaki İlişkiye Yönelik Bulgular

Araştırma kapsamına alınan işletmelerin üretim alanı ile sektörün sorunlara ilişkin görüşleri arasındaki ilişkiye yönelik veriler değerlendirilmiş ve sonuçlar aşağıda sunulmuştur.

İşletmelerin üretim alanı ile nakış sektörünün tasarım gücünün yetersiz oluşu arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.66'da verilmiştir.

Çizelge 4.66 İşletmelerin üretim alanı ile nakış sektörünün tasarım gücünün yetersiz oluşu arasındaki ilişki

			NAKIŞ SEKTÖRÜNÜN TASARIM GÜCÜ YETERSİZDİR		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	11	4	15
		Nakış Sektörünün Tasarım Gücü Yetersizdir	29,7%	21,1%	26,8%
		Toplam	19,6%	7,1%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	15	11	26
		Nakış Sektörünün Tasarım Gücü Yetersizdir	40,5%	57,9%	46,4%
		Toplam	26,8%	19,6%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	11	4	15
		Nakış Sektörünün Tasarım Gücü Yetersizdir	29,7%	21,1%	26,8%
		Toplam	19,6%	7,1%	26,8%
TOPLAM		Sayı	37	19	56
		Nakış Sektörünün Tasarım Gücü Yetersizdir	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	66,1%	33,9%	100,0%

$p>0.05$

Çizelgede görüldüğü gibi ev tekstiline üretim yapan 11 işletme, hazır giyime çalışan 15 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 11 işletme, nakış sektörünün tasarım gücünün yetersiz olduğu görüşüne katılım göstermektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki fark istatistikî açıdan önemsiz bulunmuştur.

İşletmelerin üretim alanı ile geleneksel Türk motiflerine yeterince yer verilmeyişi arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.67'de verilmiştir.

Çizelge 4.67 İşletmelerin üretim alanı ile geleneksel Türk motiflerine yeterince yer verilmeyişi arasındaki ilişki

			GELENEKSEL TÜRK MOTİFLERİNE YETERİNCE YER VERİLMEMEKTEDİR.		
			Katılıyorum	Katılmıyorum	TOPLAM
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	6	9	15
		Geleneksel Türk Motiflerine Yeterince Yer Verilmemektedir.	15,4%	52,9%	26,8%
		Toplam	10,7%	16,1%	26,8%
	Hazır giyim-	Sayı	20	6	26
		Geleneksel Türk Motiflerine Yeterince Yer Verilmemektedir.	51,3%	35,3%	46,4%
		Toplam	35,7%	10,7%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	13	2	15
		Geleneksel Türk Motiflerine Yeterince Yer Verilmemektedir.	33,3%	11,8%	26,8%
		Toplam	23,2%	3,6%	26,8%
TOPLAM		Sayı	39	17	56
		Geleneksel Türk Motiflerine Yeterince Yer Verilmemektedir.	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	69,6%	30,4%	100,0%

$p<0.05$

Çizelgeye bakıldığında ev tekstiline üretim yapan 6 işletmenin, hazır giyime çalışan 20 işletmenin, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 13 işletmenin, nakış sektörünün geleneksel Türk motiflerine yeterince yer vermediği görüşüne katıldıkları anlaşılmaktadır. Ev tekstili üretimi yapan 9 işletme, bu görüşe katılmadıklarını belirtmiştir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki farklılık istatistikî açıdan anlamlı bulunmuştur.

İşletmelerin üretim alanı ile Türk nakışlarının yeterince tanıtılmaması görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.68'de verilmiştir.

Çizelge 4.68 İşletmelerin üretim alanı ile Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığına ilişkin görüşler arasındaki ilişki

			TÜRK NAKIŞLARININ YETERİNCE TANITILMAMAKTADIR		
			Katılıyorum	Katılmıyorum	TOPLAM
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	13	2	15
		Türk Nakışları Tanıtılmamaktadır	29,5%	16,7%	26,8%
		Toplam	23,2%	3,6%	26,8%
	Hazır giyim-	Sayı	20	6	26
		Türk Nakışları Tanıtılmamaktadır	45,5%	50,0%	46,4%
		Toplam	35,7%	10,7%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	11	4	15
		Türk Nakışları Tanıtılmamaktadır	25,0%	33,3%	26,8%
		Toplam	19,6%	7,1%	26,8%
TOPLAM		Sayı	44	12	56
		Türk Nakışları Tanıtılmamaktadır	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	78,6%	21,4%	100,0%

$p > 0.05$

Çizelgede görüldüğü gibi ev tekstiline üretim yapan 13 işletme, hazır giyim üretimine çalışan 20 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 11 işletme, nakış sektöründe Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığı görüşünü düşünmektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki farklılık istatistikî açıdan anlamlı bulunmamıştır.

İşletmelerin üretim alanı ile piyasadan yetişmiş kalifiye eleman sorununu değerlendirmeleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.69'da verilmiştir.

Çizelge 4.69 İşletmelerin üretim alanı ile piyasadan yetişmiş kalifiye eleman sorununu değerlendirmeleri arasındaki ilişki

			PİYASADAN YETİŞMİŞ KALİFİYE ELEMAN SORUNU VARDIR		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	12	3	15
		Piyasadan Yetişmiş Kalifiye Eleman Sorunu Vardır.	27,9%	23,1%	26,8%
		Toplam	21,4%	5,4%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	17	9	26
		Piyasadan Yetişmiş Kalifiye Eleman Sorunu Vardır.	39,5%	69,2%	46,4%
		Toplam	30,4%	16,1%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	14	1	15
		Piyasadan Yetişmiş Kalifiye Eleman Sorunu Vardır.	32,6%	7,7%	26,8%
		Toplam	25,0%	1,8%	26,8%
TOPLAM		Sayı	43	13	56
		Piyasadan Yetişmiş Kalifiye Eleman Sorunu Vardır.	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	76,8%	23,2%	100,0%

$p>0.05$

Ev tekstiline üretim yapan 12 işletme, hazır giyime çalışan 17 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 14 işletme, nakış sektörünün piyasadan yetişmiş kalifiye eleman sorunu olduğunu düşündükleri çizelgeden anlaşılmaktadır. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki farklılık istatistikî açıdan önemsiz bulunmuştur.

İşletmelerin üretim alanı ile sektörde okulda eğitilmiş işgücü sıkıntısına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.70'de verilmiştir.

Çizelge 4.70 İşletmelerin üretim alanı ile sektörde okulda eğitilmiş işgücü sıkıntısına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			SEKTÖRDE OKULDA EĞİTİLMİŞ İŞGÜCÜ SIKINTISI ÇEKİLMEKTEDİR.		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	11	4	15
		Sektörde Okulda Eğitilmiş İşgücü Sıkıntısı Vardır	23,4%	44,4%	26,8%
		Toplam	19,6%	7,1%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	21	5	26
		Sektörde Okulda Eğitilmiş İşgücü Sıkıntısı Vardır	44,7%	55,6%	46,4%
		Toplam	37,5%	8,9%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	15	0	15
		Sektörde Okulda Eğitilmiş İşgücü Sıkıntısı Vardır	31,9%	,0%	26,8%
		Toplam	26,8%	,0%	26,8%
TOPLAM		Sayı	47	9	56
		Sektörde Okulda Eğitilmiş İşgücü Sıkıntısı Vardır	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	83,9%	16,1%	100,0%

p>0.05

Çizelgede görüldüğü gibi ev tekstiline üretim yapan 11 işletme, hazır giyime çalışan 21 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 15 işletme, nakış sektörünün okulda eğitilmiş işgücü sıkıntısı olduğunu düşünmektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki farklılık istatistikî açıdan önemsiz bulunmuştur.

İşletmelerin üretim alanı ile sektörün eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamamasına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.71'de verilmiştir.

Çizelge 4.71 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamadığına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			EĞİTİM KURUMLARI İLE İŞBİRLİĞİ SAĞLANAMAMAKTADIR		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	10	5	15
		Sektör Eğitim Kurumları İle İşbirliği Sağlayamamaktadır	25,0%	31,2%	26,8%
		Toplam	17,9%	8,9%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	19	7	26
		Sektör Eğitim Kurumları İle İşbirliği Sağlayamamaktadır	47,5%	43,8%	46,4%
		Toplam	33,9%	12,5%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	11	4	15
		Sektör Eğitim Kurumları İle İşbirliği Sağlayamamaktadır	27,5%	25,0%	26,8%
		Toplam	19,6%	7,1%	26,8%
TOPLAM		Sayı	40	16	56
		Sektör Eğitim Kurumları İle İşbirliği Sağlayamamaktadır	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	71,4%	28,6%	100,0%

p>0.05

Çizelgeye göre ev tekstiline üretim yapan 10 işletme, hazır giyime çalışan 19 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyim alanına üretim yapan 11 işletme, sektörün eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamadığını düşünmektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

İşletmelerin üretim alanı ile sektörün kendi üretim alanını oluşturma yetersizliğine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.72'de verilmiştir.

Çizelge 4.72 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün kendi üretim alanını oluşturma yetersizliğine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			SEKTÖRÜN KENDİ ÜRETİM ALANINI OLUŞTURMADA YERERSİZDİR		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	11	4	15
		Sektör Kendi Üretim Alanını Oluşturmada Yetersizdir	26,8%	26,7%	26,8%
		Toplam	19,6%	7,1%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	20	6	26
		Sektör Kendi Üretim Alanını Oluşturmada Yetersizdir	48,8%	40,0%	46,4%
		Toplam	35,7%	10,7%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	10	5	15
		Sektör Kendi Üretim Alanını Oluşturmada Yetersizdir	24,4%	33,3%	26,8%
		Toplam	17,9%	8,9%	26,8%
TOPLAM		Sayı	41	15	56
		Sektör Kendi Üretim Alanını Oluşturmada Yetersizdir	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	73,2%	26,8%	100,0%

p>0.05

Çizelge 4.72'de görüldüğü gibi ev tekstiline üretim yapan 11 işletme, hazır giyime çalışan 20 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 10 işletme, sektörün kendi üretim alanını oluşturmada yetersiz olduğunu düşünmektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki farklılık istatistikî açıdan önemsiz bulunmuştur.

İşletmelerin üretim alanı ile sektörün yeni yatırım alanları geliştirme sorunu görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.73'te verilmiştir.

Çizelge 4.73 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün yeni yatırım alanları geliştirme sorunu görüşleri arasındaki ilişki

			YENİ YATIRIM ALANLARI GELİŞTİRMEKTE SORUN YAŞANMAKTADIR		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	11	4	15
		Yeni Yatırım Alanları Geliştirmekte Sorun Yaşanmaktadır	25,6%	30,8%	26,8%
		Toplam	19,6%	7,1%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	19	7	26
		Yeni Yatırım Alanları Geliştirmekte Sorun Yaşanmaktadır	44,2%	53,8%	46,4%
		Toplam	33,9%	12,5%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	13	2	15
		Yeni Yatırım Alanları Geliştirmekte Sorun Yaşanmaktadır	30,2%	15,4%	26,8%
		Toplam	23,2%	3,6%	26,8%
TOPLAM		Sayı	43	13	56
		Yeni Yatırım Alanları Geliştirmekte Sorun Yaşanmaktadır	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	76,8%	23,2%	100,0%

$p>0.05$

Çizelge 4.73'te görüldüğü gibi ev tekstiline üretim yapan 11 işletme, hazır giyime çalışan 19 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 13 işletme, sektörün yeni yatırım alanları geliştirme sorunu olduğu görüşüne katılmaktadır. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

İşletmelerin üretim alanı ile pazarlama sorununa ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.74'te verilmiştir.

Çizelge 4.74 İşletmelerin üretim alanı ile pazarlama sorununa ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			PAZARLAMA SORUNU VARDIR.		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	9	6	15
		Pazarlama sorunu vardır.	32,1%	21,4%	26,8%
		Toplam	16,1%	10,7%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	12	14	26
		Pazarlama sorunu vardır.	42,9%	50,0%	46,4%
		Toplam	21,4%	25,0%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	7	8	15
		Pazarlama sorunu vardır.	25,0%	28,6%	26,8%
		Toplam	12,5%	14,3%	26,8%
TOPLAM		Sayı	28	28	56
		Pazarlama sorunu vardır.	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	50,0%	50,0%	100,0%

p>0.05

Çizelge 4.74'ten ev tekstiline üretim yapan 6 işletmenin, hazır giyime çalışan 14 işletmenin, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 8 işletmenin, sektörün pazarlama sorununun olmadığını düşündükleri anlaşılmaktadır. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki farklılık istatistikî açıdan önemsiz bulunmuştur.

İşletmelerin üretim alanı ile sektörün yurtiçi piyasanın beklentilerini karşılama yetersizliğine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.75'te verilmiştir.

Çizelge 4.75 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün yurtiçi piyasanın beklentilerini karşılama yetersizliğine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			SEKTÖR YURTİÇİ PİYASANIN BEKLENTİLERİNİ KARŞILAMAKTA YETERSİZDİR		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	2	13	15
		Sektör Yurtiçi Piyasanın Beklentilerini Karşılamada Yetersizdir	25,0%	27,1%	26,8%
		Toplam	3,6%	23,2%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	2	24	26
		Sektör Yurtiçi Piyasanın Beklentilerini Karşılamada Yetersizdir	25,0%	50,0%	46,4%
		Toplam	3,6%	42,9%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	4	11	15
		Sektör Yurtiçi Piyasanın Beklentilerini Karşılamada Yetersizdir	50,0%	22,9%	26,8%
		Toplam	7,1%	19,6%	26,8%
TOPLAM		Sayı	8	48	56
		Sektör Yurtiçi Piyasanın Beklentilerini Karşılamada Yetersizdir	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	14,3%	85,7%	100,0%

p>0.05

Çizelge 4.75 incelendiğinde, ev tekstiline üretim yapan 13 işletmenin, hazır giyime çalışan 24 işletmenin, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 11 işletmenin, sektörü, yurtiçi piyasanın beklentilerini karşılamada yeterli olarak değerlendirdikleri anlaşılmaktadır. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

İşletmelerin üretim alanı ile sektörün yurtdışı piyasalarına açılma sorununa ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.76'da verilmiştir.

Çizelge 4.76 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün yurtdışı piyasalarına açılma sorununa ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			YURTDIŞI PİYASALARINA AÇILMAKTA SORUN YAŞANMAKTADIR.		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	8	7	15
		Yurtdışı Piyasalarına Açılmakta Sorun Yaşanmaktadır.	22,2%	35,0%	26,8%
		Toplam	14,3%	12,5%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	18	8	26
		Yurtdışı Piyasalarına Açılmakta Sorun Yaşanmaktadır.	50,0%	40,0%	46,4%
		Toplam	32,1%	14,3%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	10	5	15
		Yurtdışı Piyasalarına Açılmakta Sorun Yaşanmaktadır.	27,8%	25,0%	26,8%
		Toplam	17,9%	8,9%	26,8%
TOPLAM		Sayı	36	20	56
		Yurtdışı Piyasalarına Açılmakta Sorun Yaşanmaktadır.	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	64,3%	35,7%	100,0%

p>0.05

Çizelge 4.76'da görüldüğü gibi ev tekstiline üretim yapan 8 işletme, hazır giyime çalışan 18 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 10 işletme, sektörün yurtdışı piyasalarına açılma sorunu olduğunu düşünmektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki farklılık istatistikî açıdan önemsiz bulunmuştur.

İşletmelerin üretim alanı ile sektörün yurtdışı nakış sektörü ile rekabet etme sorununa ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.77'de verilmiştir.

Çizelge 4.77 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün yurtdışı nakış sektörü ile rekabet sorununa ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			SEKTÖR YURTDIŞI NAKIŞ SEKTÖRÜ İLE REKABETTE SORUN YAŞAMAKTADIR		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	6	9	15
		Sektör Yurtdışı Nakış Sektörü İle Rekabet Etmekte Sorun Yaşamaktadır	20,0%	34,6%	26,8%
		Toplam	10,7%	16,1%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	17	9	26
		Sektör Yurtdışı Nakış Sektörü İle Rekabet Etmekte Sorun Yaşamaktadır	56,7%	34,6%	46,4%
		Toplam	30,4%	16,1%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	7	8	15
		Sektör Yurtdışı Nakış Sektörü İle Rekabet Etmekte Sorun Yaşamaktadır	23,3%	30,8%	26,8%
		Toplam	12,5%	14,3%	26,8%
TOPLAM		Sayı	30	26	56
		Sektör Yurtdışı Nakış Sektörü İle Rekabet Etmekte Sorun Yaşamaktadır	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	53,6%	46,4%	100,0%

$p>0.05$

Çizelge 4.77'de görüldüğü gibi ev tekstiline üretim yapan 6 işletme, hazır giyime çalışan 17 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 7 işletme, sektörün yurtdışı nakış sektörü ile rekabet sorunu olduğunu düşünmektedir. Bununla birlikte ev tekstiline çalışan 9 işletme, hazır giyime çalışan 9 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyim üretimi yapan 8 işletme, rekabet sorunu yaşanmadığını belirtmektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki farklılık istatistikî açıdan önemsiz bulunmuştur.

İşletmelerin üretim alanı ile sektörün markalaşamadığına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.78'de verilmiştir.

Çizelge 4.78 İşletmelerin üretim alanı ile sektörün markalaşamadığına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			SEKTÖR MARKALAŞAMAMIŞTIR		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	13	2	15
		Sektör Markalaşamamıştır	28,3%	20,0%	26,8%
		Toplam	23,2%	3,6%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	20	6	26
		Sektör Markalaşamamıştır	43,5%	60,0%	46,4%
		Toplam	35,7%	10,7%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	13	2	15
		Sektör Markalaşamamıştır	28,3%	20,0%	26,8%
		Toplam	23,2%	3,6%	26,8%
TOPLAM		Sayı	46	10	56
		Sektör Markalaşamamıştır	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	82,1%	17,9%	100,0%

$p>0.05$

Çizelgede görüldüğü gibi ev tekstiline üretim yapan 13 işletme, hazır giyime çalışan 20 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 13 işletme, sektörün markalaşamadığı görüşüne katılmaktadır. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

İşletmelerin üretim alanı ile sektör içindeki dağınıklılık olduğuna ve kurumsal yapının gelişemediğine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.79'da verilmiştir.

Çizelge 4.79 İşletmelerin üretim alanı ile sektör içindeki dağınıklılık olduğuna ve kurumsal yapının gelişemediğine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			SEKTÖR İÇİNDE DAĞINIKLIK VARDIR, KURUMSAL BİR YAPI GELİŞMEMİŞTİR.		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	11	4	15
		Sektör İçinde Dağınıklık Vardır, Kurumsal Bir Yapı Gelişmemiştir.	24,4%	36,4%	26,8%
		Toplam	19,6%	7,1%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	21	5	26
		Sektör İçinde Dağınıklık Vardır, Kurumsal Bir Yapı Gelişmemiştir.	46,7%	45,5%	46,4%
		Toplam	37,5%	8,9%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	13	2	15
		Sektör İçinde Dağınıklık Vardır, Kurumsal Bir Yapı Gelişmemiştir.	28,9%	18,2%	26,8%
		Toplam	23,2%	3,6%	26,8%
TOPLAM		Sayı	45	11	56
		Sektör İçinde Dağınıklık Vardır, Kurumsal Bir Yapı Gelişmemiştir.	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	80,4%	19,6%	100,0%

p>0.05

Çizelge 4.79'da görüldüğü gibi ev tekstiline üretim yapan 11 işletme, hazır giyime çalışan 21 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 13 işletme, sektör içinde dağınıklık olduğu ve kurumsal yapının gelişemediğini düşünmektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki farklılık istatistikî açıdan önemsiz bulunmuştur.

İşletmelerin üretim alanı ile 5084 sayılı teşvik yasasının üreticilerin rekabet şansını olumsuz etkilemesine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.80.'de verilmiştir.

Çizelge 4.80 İşletmelerin üretim alanı ile 5084 sayılı teşvik yasasının üreticilerin rekabet şansını olumsuz etkilemesine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			5084 SAYILI TEŞVİK YASASI ÜRETİCİLERİN REKABET ŞANSINI OLUMSUZ ETKİLEMİŞTİR.		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	11	4	15
		5084 Sayılı Teşvik Yasası Üreticilerin Rekabet Şansını Olumsuz Etkilemiştir.	28,9%	22,2%	26,8%
		Toplam	19,6%	7,1%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	15	11	26
		5084 Sayılı Teşvik Yasası Üreticilerin Rekabet Şansını Olumsuz Etkilemiştir.	39,5%	61,1%	46,4%
		Toplam	26,8%	19,6%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	12	3	15
		5084 Sayılı Teşvik Yasası Üreticilerin Rekabet Şansını Olumsuz Etkilemiştir.	31,6%	16,7%	26,8%
		Toplam	21,4%	5,4%	26,8%
TOPLAM		Sayı	38	18	56
		5084 Sayılı Teşvik Yasası Üreticilerin Rekabet Şansını Olumsuz Etkilemiştir.	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	67,9%	32,1%	100,0%

Çizelgede görüldüğü gibi ev tekstiline üretim yapan 11 işletme, hazır giyime çalışan 15 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 12 işletme, 5084 sayılı teşvik yasasının üreticilerin rekabet şansını olumsuz etkilediğini düşünmektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki farklılık istatistikî açıdan önemsiz bulunmuştur.

İşletmelerin üretim alanı ile istenilen kalitede ana ve yardımcı malzeme bulunmadığına ilişkin görüşler arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.81'de verilmiştir.

Çizelge 4.81 İşletmelerin üretim alanı ile istenilen kalitede ana ve yardımcı malzeme bulunmadığına ilişkin görüşler arasındaki ilişki

			İSTENİLEN KALİTEDE ANA VE YARDIMCI MALZEME BULUNMAMAKTADIR.		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	3	12	15
		İstenilen Kalitede Ana ve Yardımcı Malzeme Bulunmamaktadır.	27,3%	26,7%	26,8%
		Toplam	5,4%	21,4%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	5	21	26
		İstenilen Kalitede Ana ve Yardımcı Malzeme Bulunmamaktadır.	45,5%	46,7%	46,4%
		Toplam	8,9%	37,5%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	3	12	15
		İstenilen Kalitede Ana ve Yardımcı Malzeme Bulunmamaktadır.	27,3%	26,7%	26,8%
		Toplam	5,4%	21,4%	26,8%
TOPLAM		Sayı	11	45	56
		İstenilen Kalitede Ana ve Yardımcı Malzeme Bulunmamaktadır.	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	19,6%	80,4%	100,0%

$p>0.05$

Çizelge 4.81'de görüldüğü gibi ev tekstiline üretim yapan 12 işletme, hazır giyime çalışan 21 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 12 işletme, istenilen kalitede ana ve yardımcı malzeme bulunduğunu belirtmektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

İşletmelerin üretim alanı ile enerji ve işçilik giderlerinin yüksekliğine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.82'de verilmiştir.

Çizelge 4.82 İşletmelerin üretim alanı ile enerji ve işçilik giderlerinin yüksekliğine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			ENERJİ VE İŞÇİLİK GİDERLERİ YÜKSEKTİR.		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	15	0	15
		Enerji ve İşçilik Giderleri Yüksektir.	30,6%	,0%	26,8%
		Toplam	26,8%	,0%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	22	4	26
		Enerji ve İşçilik Giderleri Yüksektir.	44,9%	57,1%	46,4%
		Toplam	39,3%	7,1%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	12	3	15
		Enerji ve İşçilik Giderleri Yüksektir.	24,5%	42,9%	26,8%
		Toplam	21,4%	5,4%	26,8%
TOPLAM		Sayı	49	7	56
		Enerji ve İşçilik Giderleri Yüksektir.	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	87,5%	12,5%	100,0%

$p>0.05$

Çizelge 4.82 incelendiğinde ev tekstiline üretim yapan 15 işletmenin, hazır giyime çalışan 22 işletmenin, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 12 işletmenin, enerji ve işçilik giderlerinin yüksek olduğu görüşüne katıldıkları anlaşılmaktadır. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki farklılık istatistikî açıdan önemsiz bulunmuştur.

İşletmelerin üretim alanı ile vergilerin yüksekliğine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.83'te verilmiştir.

Çizelge 4.83 İşletmelerin üretim alanı ile vergilerin yüksekliğine ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			VERGİLER YÜKSEKTİR		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	13	2	15
		Vergiler Yüksektir.	28,3%	20,0%	26,8%
		Toplam	23,2%	3,6%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	20	6	26
		Vergiler Yüksektir.	43,5%	60,0%	46,4%
		Toplam	35,7%	10,7%	46,4%
	Ev tekstili+hazır giyim	Sayı	13	2	15
		Vergiler Yüksektir.	28,3%	20,0%	26,8%
		Toplam	23,2%	3,6%	26,8%
TOPLAM		Sayı	46	10	56
		Vergiler Yüksektir.	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	82,1%	17,9%	100,0%

$p>0.05$

Çizelge 4.83'ten ev tekstiline üretim yapan 13 işletmenin, hazır giyime çalışan 20 işletmenin, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 13 işletmenin, vergilerin yüksek olduğunu düşündükleri anlaşılmaktadır. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

İşletmelerin üretim alanı ile kayıt dışı imalatın haksız rekabet yaratmasına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.84'te verilmiştir.

Çizelge 4.84 İşletmelerin üretim alanı ile kayıt dışı imalatın haksız rekabet yaratmasına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			KAYIT DIŞI İMALAT HAKSIZ REKABET YARATMAKTADIR.		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	15	0	15
		Kayıt Dışı İmalat Haksız Rekabet Yaratmaktadır.	27,3%	,0%	26,8%
		Toplam	26,8%	,0%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	25	1	26
		Kayıt Dışı İmalat Haksız Rekabet Yaratmaktadır.	45,5%	100,0%	46,4%
		Toplam	44,6%	1,8%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	15	0	15
		Kayıt Dışı İmalat Haksız Rekabet Yaratmaktadır.	27,3%	,0%	26,8%
		Toplam	26,8%	,0%	26,8%
TOPLAM		Sayı	55	1	56
		Kayıt Dışı İmalat Haksız Rekabet Yaratmaktadır.	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	98,2%	1,8%	100,0%

p>0.05

Çizelge incelendiğinde ev tekstiline üretim yapan 15 işletmenin, hazır giyime çalışan 25 işletmenin, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 15 işletmenin, kayıt dışı imalatın haksız rekabet yarattığını düşündükleri görülmektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki farklılık istatistikî açıdan önemsiz bulunmuştur.

İşletmelerin üretim alanı ile gereksiz rekabetin yaşanmasına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.85'te verilmiştir.

Çizelge 4.85 İşletmelerin üretim alanı ile gereksiz rekabetin yaşanmasına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			GEREKSİZ REKABET YAŞANMAKTADIR.		
			Katılıyorum	Katılmıyorum	TOPLAM
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	15	0	15
		Gereksiz Rekabet Yaşanmaktadır.	27,3%	,0%	26,8%
		Toplam	26,8%	,0%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	25	1	26
		Gereksiz Rekabet Yaşanmaktadır.	45,5%	100,0%	46,4%
		Toplam	44,6%	1,8%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	15	0	15
		Gereksiz Rekabet Yaşanmaktadır.	27,3%	,0%	26,8%
		Toplam	26,8%	,0%	26,8%
TOPLAM		Sayı	55	1	56
		Gereksiz Rekabet Yaşanmaktadır.	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	98,2%	1,8%	100,0%

p>0.05

Çizelge 4.85 incelendiğinde ev tekstiline üretim yapan 15 işletme, hazır giyime çalışan 25 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 15 işletme, sektör içinde gereksiz rekabet yaşandığını düşündükleri görülmektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

İşletmelerin üretim alanı ile fiyat marjı sorununa ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.86'da verilmiştir.

Çizelge 4.86 İşletmelerin üretim alanı ile fiyat marjı sorununa ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			FİYAT MARJI SORUNU VARDIR		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	15	0	15
		Fiyat Marjı Sorunu Vardır	27,8%	,0%	26,8%
		Toplam	26,8%	,0%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	25	1	26
		Fiyat Marjı Sorunu Vardır	46,3%	50,0%	46,4%
		Toplam	44,6%	1,8%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	14	1	15
		Fiyat Marjı Sorunu Vardır	25,9%	50,0%	26,8%
		Toplam	25,0%	1,8%	26,8%
TOPLAM		Sayı	54	2	56
		Fiyat Marjı Sorunu Vardır	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	96,4%	3,6%	100,0%

$p>0.05$

Çizelge 4.86'ya göre ev tekstiline üretim yapan 15 işletme, hazır giyime çalışan 25 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 14 işletme, fiyat marjı sorunu yaşandığını düşünmektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki farklılık istatistikî açıdan önemsiz bulunmuştur.

İşletmelerin üretim alanı ile sektörde makine kirliliğinin makinelere düşen iş sayısını azaltmasına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.87'de verilmiştir.

Çizelge 4.87 İşletmelerin üretim alanı ile sektörde makine kirliliğinin makinelere düşen iş sayısını azaltmasına ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			SEKTÖRDE MAKİNE KİRLİĞİ YAŞANMAKTA ve BU DURUM MAKİNELERE DÜŞEN İŞ SAYISINI AZALTMAKTADIR.		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	14	1	15
		Sektörde Makine Kirliği Yaşanmakta ve Bu Durum Makinelere Düşen İş Sayısını Azaltmaktadır	27,5%	20,0%	26,8%
		Toplam	25,0%	1,8%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	23	3	26
		Sektörde Makine Kirliği Yaşanmakta ve Bu Durum Makinelere Düşen İş Sayısını Azaltmaktadır	45,1%	60,0%	46,4%
		Toplam	41,1%	5,4%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	14	1	15
		Sektörde Makine Kirliği Yaşanmakta ve Bu Durum Makinelere Düşen İş Sayısını Azaltmaktadır	27,5%	20,0%	26,8%
		Toplam	25,0%	1,8%	26,8%
TOPLAM		Sayı	51	5	56
		Sektörde Makine Kirliği Yaşanmakta ve Bu Durum Makinelere Düşen İş Sayısını Azaltmaktadır	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	91,1%	8,9%	100,0%

p>0.05

Çizelge incelendiğinde ev tekstiline üretim yapan 14 işletmenin, hazır giyime çalışan 23 işletmenin, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 14 işletmenin, sektörde makine kirliliğinin makinelere düşen iş sayısını azalttığını düşündükleri görülmektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

İşletmelerin üretim alanı ile makinelerin teknik hizmetlerinin yetersizliğine ilişkin görüşler arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.88'de verilmiştir.

Çizelge 4.88 İşletmelerin üretim alanı ile makinelerin teknik hizmetlerinin yetersizliğine ilişkin görüşler arasındaki ilişki

			MAKİNELERİN TEKNİK HİZMETLERİ YETERSİZDİR		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	2	13	15
		Makinelerin Teknik Hizmetleri Yetersizdir	25,0%	27,1%	26,8%
		Toplam	3,6%	23,2%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	4	22	26
		Makinelerin Teknik Hizmetleri Yetersizdir	50,0%	45,8%	46,4%
		Toplam	7,1%	39,3%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	2	13	15
		Makinelerin Teknik Hizmetleri Yetersizdir	25,0%	27,1%	26,8%
		Toplam	3,6%	23,2%	26,8%
TOPLAM		Sayı	8	48	56
		Makinelerin Teknik Hizmetleri Yetersizdir	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam	14,3%	85,7%	100,0%

p>0.05

Çizelge 4.88'e göre ev tekstiline üretim yapan 13 işletme, hazır giyime çalışan 22 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 13 işletme, makinelerin teknik hizmetlerinin yeterli olduğunu değerlendirmektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki farklılık istatistikî açıdan önemsiz bulunmuştur.

İşletmelerin üretim alanı ile teknolojiyi takip etme sorununa ilişkin görüşleri arasındaki ilişki incelenmiş ve çizelge 4.89'da verilmiştir.

Çizelge 4.89 İşletmelerin üretim alanı ile teknolojiyi takip etme sorununa ilişkin görüşleri arasındaki ilişki

			TEKNOLOJİYİ TAKİP ETMEKTE SORUN YAŞANMAKTADIR.		TOPLAM
			Katılıyorum	Katılmıyorum	
ÜRETİM ALANI	Ev tekstili	Sayı	7	8	15
		Teknolojiyi Takip Etmekte Sorun Yaşanmaktadır.%	31,8%	23,5%	26,8%
		Toplam %	12,5%	14,3%	26,8%
	Hazır giyim	Sayı	10	16	26
		Teknolojiyi Takip Etmekte Sorun Yaşanmaktadır.%	45,5%	47,1%	46,4%
		Toplam %	17,9%	28,6%	46,4%
	Ev tekstili+ hazır giyim	Sayı	5	10	15
		Teknolojiyi Takip Etmekte Sorun Yaşanmaktadır.%	22,7%	29,4%	26,8%
		Toplam %	8,9%	17,9%	26,8%
TOPLAM		Sayı	22	34	56
		Teknolojiyi Takip Etmekte Sorun Yaşanmaktadır.%	100,0%	100,0%	100,0%
		Toplam %	39,3%	60,7%	100,0%

$p<0.05$

Çizelgeden anlaşıldığı gibi ev tekstiline üretim yapan 8 işletme, hazır giyime çalışan 16 işletme, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan 10 işletme, teknolojiyi takip etme sorunu yaşamadıklarını görülmektedir. $\chi 2$ değerine göre gruplar arasındaki farklılık istatistikî açıdan önemli bulunmuştur.

4.5 Bilgisayar Destekli Nakışlı Tekstil Ürünlerinin Desen Özelliklerine İlişkin Bulgular

Araştırma kapsamında incelenen bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin desen özelliklerine ilişkin veriler değerlendirilerek aşağıda sunulmuştur.

Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin üretildiği illere göre dağılımı incelenmiş ve çizelge 4.90'da verilmiştir.

Çizelge 4.90 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin üretildiği illere göre dağılımı

	Sayı	%
Ankara	8	8,0
Bursa	19	19,0
Denizli	22	22,0
İstanbul	22	22,0
İzmir	29	29,0
TOPLAM	100	100,0

Çizelge 4.90'da görüldüğü gibi araştırma kapsamında incelenen ürünlerin % 22'si Denizli'de, % 22'si İstanbul'da, % 29'u İzmir'de, % 19'u Bursa'da, % 8'i Ankara'da üretim yapan işletmelerde üretilmiştir.

Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin üretildiği pazar türü incelenmiş ve çizelge 4.91'de verilmiştir.

Çizelge 4.91 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin üretildiği pazar türü

	Sayı	%
İç pazar	52	52,0
Dış pazar	48	48,0
TOPLAM	100	100,0

Araştırma kapsamında incelen ürünlerin % 52'si iç pazar, % 48'i dış pazar için üretilmiştir.

Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin üretim şekli incelenmiş ve çizelge 4.92'de verilmiştir.

Çizelge 4.92 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin üretim şekli

	Sayı	%
Bağımsız üretim	35	35,0
Fason üretim	65	65,0
TOPLAM	100	100,0

Çizelge 4.92'de görüldüğü gibi ürünlerin çoğunluğu (% 65) fason , % 35'i bağımsız olarak üretilmiştir.

Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin çeşitleri incelenmiş ve çizelge 4.93'te verilmiştir.

Çizelge 4.93 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin çeşitleri

	Sayı	%
Arma	3	3,0
Bağımsız süsleme parçası	10	10,0
Banyo havlusu	5	5,0
Bebek battaniyesi	1	1,0
Bluz	3	3,0
Bornoz	1	1,0
Cep	3	3,0
El havlusu	5	5,0
Kese	1	1,0
Mama önlüğü	1	1,0
Masa örtüsü	3	3,0
Masa örtüsü parçası	3	3,0
Mutfak eldiveni	1	1,0
Mutfak havlusu	3	3,0
Mutfak pikesi	1	1,0
Numune	26	26,0
Örtü	6	6,0
Pano	1	1,0
Perde	5	5,0
Saç bandı	1	1,0
Seccade	2	2,0
Torba	1	1,0
Yaka	5	5,0
Yastık	5	5,0
Yatak örtüsü	1	1,0
Yatak örtüsü parçası	1	1,0
Yatak takımı parçası	2	2,0
TOPLAM	100	100,0

Çizelge 4.93'te görüldüğü gibi araştırma kapsamına alınan ürünlerin % 26'sı hazır giyime çalışılan ürünlerin numune parçalarından, % 10'u bağımsız süsleme

parçalarından, % 5'i el havlusundan, % 6'sı örtüden, % 5'i hazır giyim için yaka parçalarından, % 5'i yastıktan oluşmaktadır. Çizelge genel olarak incelendiğinde, ürünlerin ev tekstili ve hazır giyim çerçevesinde geniş bir yelpazede yer aldığı anlaşılmaktadır.

Bilgisayar destekli nakışlı giyim ürünlerinin etikete göre beden ölçüsü belirlenmiştir. Araştırma kapsamına alınan ürünlerin, % 4'ü giyim parçalarından oluşmaktadır. Bu ürünler S beden ölçüsündedirler.

Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin en ve boy uzunluğu (cm) değerlerine ilişkin veriler incelenmiş ve tanımlayıcı istatistikler bilgiler çizelge 4.94'te verilmiştir.

Çizelge 4.94 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin en ve boy uzunluğu (cm) değerlerine ilişkin tanımlayıcı istatistikler

	Sayı	$\bar{X}$	S	V	Minimum	Maximum
En	96	68,05	116,50	1,35	3	500
Boy	96	1,11	235,53	5,54	4	1000
TOPLAM	96					

İncelenen ürünlerin en ve boy ölçüleri incelendiğinde en (cm) değerleri ortalamasının 68,05 cm, boy (cm) değerlerinin ise 1,11 cm olduğu anlaşılmaktadır. İşlemeli ürünlerin minimum ve maksimum en (cm) değerleri 3 cm ile 500 cm arasında, boy (cm) değerleri ise 4 ile 1000 cm arasında değişkenlik göstermektedir. Çizelgede ürünlerin ortalama değerleri ile minimum ve maksimum değerleri arasında fark görülmektedir. Bu farkın işlemeli ürünlerin değişik alanlarda kullanılmak üzere üretilmiş olmasından kaynaklanabileceği söylenebilir. İşlemeli ürünlerden 4 tanesinin ölçüleri etiketlerine göre beden bazında tespit edilmesinden dolayı bu bölümde hesaplama 96 ürün üzerinden yapılmıştır.

Köklü (2004) çalışmasında, peşkirlerin en (cm) değerlerinin ortalamasını 44,91 cm, boy (cm) değerlerinin ortalamasını ise 117,91 cm olarak tespit etmiştir. Peşkirlerin

minimum ve maksimum en (cm) değerleri 29,2–80,1 cm, boy (cm) değerlerini ise 44,9–704,8 cm olarak saptamıştır.

Yetim (2004) ise çalışmasında, peşkirlerin en cm değerleri ortalamasını 45,16 cm, boy (cm) değerlerinin ise 100,15 cm olarak tespit etmiştir. Peşkirlerin minimum ve maksimum en (cm) değerleri 29,2–72,5 cm, boy (cm) değerlerinin ise 49,0–150,3 olarak belirlemiştir.

Bu çalışmanın, ürünlerin en ve boy ortalamaları değerleri ile minimum- maksimum en boy değerleri sonuçları, Köklü'nün (2004) ve Yetim'in (2004) çalışmaları karşılaştırıldığında sonuçların benzerlik göstermediği belirlenmiştir. Bu durum çalışmalardaki ürün çeşitleri arasındaki farklılıktan kaynaklanmaktadır.

Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin işleme görüntüsünün ürüne oranına (%) ilişkin veriler incelenmiş ve tanımlayıcı istatistikî bilgiler çizelge 4.95'de verilmiştir.

Çizelge 4.95 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin işleme görüntüsü alanın ürün alanı oranına (%) ilişkin tanımlayıcı istatistikler

	Sayı	$\bar{X}$	S	V	Minimum	Maximum
Oran	96	33,84	27,51	839,674	,50	100,00
TOPLAM	96					

İşleme görüntüsü alanının ürün alanı oranına ilişkin değerler incelendiğinde, işleme alanı oranı ortalamasının % 34 olduğu, minimum ve maksimum değerlerinin 0,50 ile 100 (%) arasında değişkenlik gösterdiği çizelgeden anlaşılmaktadır. Çizelgede işleme görüntüsü alanı oranlarının minimum ve maksimum değerleri arasında fark görülmektedir. Bu farkın işlemeli ürünlerin desen görüntülerinin, ürünün ebadına göre değişik ölçülerde olmasından kaynaklandığını düşünülmektedir. Bu bölümde istatistiksel hesaplama 96 ürün üzerinden yapılmıştır.

Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin etikete göre lif yapısı incelenmiş ve çizelge 4.96'da verilmiştir.

Çizelge 4.96 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin etikete göre lif yapısı

	Sayı	%
Etikete sahip olmayan ürünler	70	70,0
% 100 pamuk	21	21,0
% 100 polyester	5	5,0
Etiketlerinde lif yapısına ilişkin bilgi olmayan ürünler	4	4,0
TOPLAM	100	100,0

Çizelge incelendiğinde ürünlerin % 21'i % 100 pamuk, % 5'i % 100 polyester yapısında kumaşlardan yapıldığı anlaşılmaktadır.

Yetim (1996) çalışmasında 71 adet işlemeli ürünün zemininde pamuk, sentetik, suni ipek kumaş kullanıldığını tespit etmiştir. Bu çalışma ile karşılaştırıldığında piyasada bulunan işlemelerin lif yapılarının benzerlik gösterdiği görülmektedir.

Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinde uygulanan işleme teknikleri incelenmiş ve çizelge 4.97'de verilmiştir.

Çizelge 4.97 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinde uygulanan işleme teknikleri

	Sayı	%
Antika	1	1,0
Aplike	16	16,0
Astragan	2	2,0
Boncuk işi	1	1,0
Ciğerdeldi	1	1,0
Civankaşı	16	16,0
Çapraz iğne	3	3,0
Çin iğnesi	22	22,0
Delik işi	5	5,0
Düz pesent	7	7,0
Hasır iğne	1	1,0

Çizelge 4.97 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinde uygulanan işleme teknikleri (devam)

Kadife isi	2	2,0
Kordon tutturma	7	7,0
Kum iğnesi	1	1,0
Makine dikişi	53	53,0
Mürver	1	1,0
Mimoza İşi	1	1,0
Puan	2	2,0
Pul işi	18	18,0
Sarma	77	77,0
Şekline göre pesent	1	1,0
Verev pesent	11	11,0
Zincir iğnesi	4	4,0

Sayı= 100 işlemeli ürün

Çizelge 4.97'de görüldüğü gibi, incelenen ürünlerde sarma tekniği % 77 oranında, makine dikişi tekniği % 77 oranında, çin iğnesi tekniği % 22 oranında, pul işi tekniği % 18 oranında, aplike tekniği % 16 oranında, civankaşı tekniği % 16 oranında, verev pesent tekniği % 11 oranında kullanılmıştır.

Erdal (2005) çalışmasında bilgisayarlı nakış makinelerinde yapılan ürünlerin % 40'ında sarma, % 28'inde düz pesent, % 26'sında verev pesent, % 18'inde balıksırtı, % 10'unda gölgeli (tahrilli) pesent, % 8'inde mürver, % 2'sinde muşabak, % 2'sinde civankaşı, % 2'sinde hasır iğne tekniklerinin uygulandığını tespit etmiştir. Bu çalışma ile karşılaştırıldığında, ürünlerde en çok uygulanan işleme tekniğinin sarma oluşu, kullanılan teknik açısından benzerliğe işaret etmektedir.

Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin kenar temizleme teknikleri incelenmiş ve çizelge 4.98'de verilmiştir.

Çizelge 4.98 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin kenar temizleme teknikleri

	Sayı	%
Biye çevirme	8	8,0
Hazır dantel dikme	2	2,0
Hazır harç dikme	2	2,0
Kenar temizliği yapılmayan ürünler	49	49,0
Kordon sarma işleme tekniği ile	3	3,0
Köşe çevirme	2	2,0
Makine dikişi ile	19	19,0
Piko dikişi ile	2	2,0
Saçak bırakma ile	2	2,0
Sarma işleme tekniği ile	11	11,0
TOPLAM	100	100,0

Çizelgede görüldüğü gibi ürünlerin % 49'unda kenar temizliği yapılmamıştır. Bu ürünler fason olarak üretildiği, dolayısıyla başka bir üretimin girdisi olduğu için kenar temizliğine sahip değildirler. Ürünlerin % 19'unda makine dikişi tekniği, % 11'inde sarma tekniği kullanılarak kenar temizliği uygulanmıştır.

Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin zemin renkleri incelenmiş ve çizelge 4.99'da verilmiştir.

Çizelge 4.99 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin zemin renkleri

	Sayı	%
Beyaz	29	29,0
Bordo	2	2,0
Çingene pembesi	1	1,0
Kırmızı	2	2,0
Krem	20	20,0
Lacivert	2	2,0
Mavi	3	3,0
Pembe	4	4,0
Sarı	8	8,0
Siyah	20	20,0
Siyah+krem	1	1,0
Toprak rengi	1	1,0
Turkuaz	1	1,0
Turuncu	2	2,0
Yeşil	4	4,0
TOPLAM	100	100,0

Ürünlerin işleme zeminin renkleri incelendiğinde % 29'unun beyaz, % 20'sinin krem, % 20'sinin siyah, % 8'inin sarı renk olduğu tablodan görülmektedir. Buna göre işlemeler en çok beyaz, krem ve siyah renk zemin üzerine işlenmiştir.

Yetim (1996) çalışmasında, işlemeli ürünlerin zemininde en çok krem renk kullanıldığını saptamıştır. Bu çalışma ile karşılaştırıldığında işleme zemin renkleri, benzer özellikler göstermektedir.

Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin desenlerinde kullanılan bezeme türleri incelenmiş ve çizelge 4.100'de verilmiştir.

Çizelge 4.100 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin desenlerinde kullanılan bezeme türleri

	Sayı	%
Bitkisel bezeme	33	33,0
Figürlü bezeme	11	11,0
Geometrik bezeme	4	4,0
Nesneli bezeme	3	3,0
Yazılı bezeme	4	4,0
Bitkisel bezeme + Geometrik bezeme	21	21,0
Bitkisel bezeme+ Nesneli bezeme	4	4,0
Bitkisel bezeme +Yazılı bezeme	7	7,0
Geometrik bezeme +Nesneli bezeme	2	2,0
Figürlü bezeme +Nesneli bezeme	3	3,0
Figürlü bezeme +Yazılı bezeme	3	3,0
Bitkisel bezeme +Geometrik bezeme +Nesneli bezeme	1	1,0
Bitkisel bezeme +Geometrik bezeme +Yazılı bezeme	1	1,0
Bitkisel bezeme+ Nesneli bezeme+ Yazılı bezeme	1	1,0
Figürlü bezeme +Nesneli bezeme +Yazılı bezeme	1	1,0
Bitkisel bezeme +Geometrik bezeme+ Figürlü bezeme +Nesneli bezeme	1	1,0
TOPLAM	100	100,0

Çizelgede görüldüğü gibi ürünlerin % 33'ünde bitkisel bezeme, % 21'inde bitkisel ve geometrik bezeme bir arada, % 11'inde figürlü bezeme uygulanmıştır. Yetim (1996) çalışmasında işlemeli ürünlerde yoğun olarak bitkisel konulu bezeme uygulanmakla

birlikte, geometrik, nesneli, figürlü ve yazılı bezemelerin de varlığını tespit etmiştir. Bu çalışma ile karşılaştırıldığında bezeme türleri benzerlik göstermektedir.

Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin desenlerinde uygulanan renkler incelenmiş ve çizelge 4.101'de verilmiştir.

Çizelge 4.101 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin desenlerinde uygulanan renkler

	Sayı	%
Açık eflatun	4	4,0
Açık sarı	1	1,0
Açık yeşil	3	3,0
Açık mavi	2	2,0
Acık pembe	1	1,0
Açık gülkurusu	1	1,0
Altın rengi	19	19,0
Bej	2	2,0
Beyaz	25	25,0
Bordo	3	3,0
Camgöbeği yeşil	1	1,0
Çingene pembesi	3	3,0
Eflatun	10	10,0
Gece mavisi	1	1,0
Gümüş rengi	10	10,0
Gülkurusu	3	3,0
Güneş sarısı	1	1,0
Gri	7	7,0
Kahverengi	20	20,0
Kavuniçi	3	3,0
Kırmızı	16	16,0
Koyu yeşil	4	4,0
Koyu mavi	4	4,0
Koyu pembe	4	4,0
Krem	18	18,0
Lacivert	1	1,0
Leylak rengi	3	3,0
Mavi	13	13,0
Mercan rengi	2	2,0
Pembe	13	13,0

Çizelge 4.101 Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin desenlerinde uygulanan renkler (devam)

Petrol mavi	1	1,0
Sarı	21	21,0
Siyah	16	16,0
Sklamen	3	3,0
Sütlü kahverengi	11	11,0
Turkuaz	2	2,0
Turuncu	6	6,0
Yağ yeşili	1	1,0
Yavruağzı	4	4,0
Yeşil	40	40,0

Sayı=100 işlemeli ürün

Çizelge incelendiğinde ürünlerin işlemelerinde yeşil renk % 40, beyaz renk % 25, sarı renk % 21, kahverengi renk % 20, altın rengi % 19, kırmızı renk % 16, siyah renk % 16, gümüş rengi % 10, eflatun % 10 oranında uygulanmıştır. Buna göre işlemelerde en çok yeşil, beyaz, sarı, kahverengi, altın rengi, siyah, gümüş rengi, eflatun renkleri kullanılmıştır.

Yetim (1996) çalışmasında ürünlerin işlemelerinde en çok yeşil, sarı, beyaz, pembe, mavi, kırmızı, kahverengi, altın sarısı renklerinin kullanıldığını belirlemiştir. Bu çalışma sonucu ile karşılaştırıldığında renklerin kullanımları benzerlik göstermektedir.

5. SONUÇ

Bu araştırmada elde edilen sonuçları, nakış işletmelerinin özellikleri, nakış sektörünün sorunları, ilere göre sektörün sorunları, işletmelerin üretim alanı ile sektörün sorunlarına ilişkin görüşleri arasındaki ilişkiye yönelik sonuçlar ve bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin desen özellikleri olmak üzere aşağıdaki gibi özetlemek mümkündür.

Nakış işletmelerine ilişkin şu sonuçlara ulaşılmıştır.

- Araştırmaya katılan 56 işlemenin % 30,4'ü İstanbul'da, % 25'i Denizli'de, % 19,6'sı Bursa'da, % 17,9'u İzmir'de, % 7,1'i Ankara'da faaliyet göstermektedir.
- İşletmelerin % 26,8'i 20 yıl ve üstü, % 26,8'i 11–15 yıl, % 8,9'u 6–10 yıl aralıklarında çalışmaktadır
- İşletmelerin büyük çoğunluğu hazır giyim alanına yönelik faaliyet sürdürmektedir.
- İşletmelerin çoğunluğu 11–20 kişilik çalışma kadrosuna sahiptir.
- İşletme yöneticilerinin yarısı ortaöğretim, desenci pozisyonunda çalışanların büyük çoğunluğu ortaöğretim, makineci olarak çalışanların çoğunluğu ilköğretim, elişçilerinin büyük çoğunluğu ilköğretim düzeyinde eğitim almışlardır.
- İşletmelerin yaklaşık yarısı hem iç pazara hem de dış pazara yönelik üretim yapmaktadır.
- Nakış işletmelerinin % 16,1'i yüzde 100, % 16,1'i yüzde 80 kapasite ile çalışmaktadır.
- Nakış işletmelerinin çoğunluğu 8 saat üzerinden üç vardiya sistemi ile çalışmaktadır.
- Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu fason üretim yapmaktadır.
- İşletmelerin % 32,1'i hammadde giderlerinin toplam maliyetin % 20'sini teşkil ettiğini, % 32,1'i işçilik giderlerinin toplam maliyetin % 50'sini teşkil ettiğini, % 32,1'i genel işletme giderlerinin tüm işletme giderleri içinde % 30'sunu teşkil ettiğini belirtmişlerdir.

- Nakış işletmelerinin yaklaşık yarısı accurate desen tasarım programını kullanmaktadır.
- İşletmelerin büyük bir kısmı desenlerini, işletmenin desencisine hazırlatmaktadır.
- İşletmelerin çoğunluğu 1–5 arasında makineye sahiptir.
- İşletmelerin büyük çoğunluğu 51–100 arasında kafa sayısına sahiptir.
- İşletmelerin büyük çoğunluğu tajima marka makineyi tercih etmektedir.
- İşletmelerin önemli bir kısmı sadece işleme kalitesinin iyi olması nedeniyle kullandıkları makineyi tercih etmiştir.

Nakış sektörünün sorunlarıyla ilgili olarak aşağıdaki sonuçlara ulaşılmıştır:

- Nakış işletmelerinin çoğunluğu, nakış sektörünün tasarım gücünü yetersiz olarak değerlendirmektedir.
- Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu, sektörde geleneksel Türk motiflerine yeterince yer verilmediğini düşünmektedir.
- Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu, Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığını belirtmektedir.
- Nakış işletmelerinin çoğunluğu sektörün piyasada yetişmiş kalifiye eleman sorunun varlığını kabul etmişlerdir.
- Nakış işletmelerinin çoğunluğu, sektörde okulda eğitilmiş işgücü sıkıntısı olduğunu kabul etmektedir.
- Nakış işletmelerin büyük çoğunluğu, sektörün eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamadığına inanmaktadır.
- Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu, sektörün kendi üretim alanını oluşturmada yetersiz olduğunu düşünmektedir.
- İşletmelerin büyük çoğunluğu, sektörün yeni yatırım alanları geliştirme sorunu olduğuna inanmaktadır.
- Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu, pazarlama sorunun varlığını kabul etmektedir.

- Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu, sektörün yurtiçi piyasanın beklentilerini karşılamada yeterli olarak değerlendirmektedir.
- Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu, sektörün yurtdışı piyasalarına açılma sorunu olduğunu düşünmektedir.
- Nakış işletmelerinin önemli bir bölümüne göre, sektör yurtdışı nakış sektörü ile rekabet sorunu yaşamaktadır.
- Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğuna göre, Türk nakış sektörü markalaşamamıştır.
- Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu, sektör içinde dağınıklılık olduğunu ve kurumsal yapının gelişmediğini düşünmektedir.
- Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu, 5084 sayılı teşvik yasasının üreticilerin rekabet şansını olumsuz etkilediğine inanmaktadır.
- Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğuna göre, piyasa istenilen kalitede ana ve yardımcı malzeme bulunmaktadır.
- Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu, enerji ve işçilik giderlerinin yüksek olduğunu düşünmektedir.
- Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğuna göre sektörde uygulanan vergiler yüksektir.
- Nakış işletmelerinin tamamına yakını, kayıt dışı imalatın haksız rekabet oluşturduğunu kabul etmektedir.
- Nakış işletmelerinin tamamına yakını, sektörde gereksiz rekabetin yaşandığını düşünmektedir.
- Nakış işletmelerin büyük çoğunluğuna göre, sektörde fiyat marjı sorunu vardır.
- Nakış işletmelerinin tamamına yakını, sektörde yaşanan makine kirliliğinin, makinelere düşen iş sayısını azalttığını düşünmektedir.
- Nakış işletmelerinin büyük çoğunluğu, makinelerinin teknik hizmetlerinin yeterli olduğunu kabul etmektedir.
- Nakış işletmelerinin yaklaşık yarısı, teknolojiyi takipte sıkıntı yaşamamaktadır.

İllere göre sektörün sorunları ilgili olarak şu sonuçlara ulaşılmıştır:

Araştırma kapsamına alınan Ankara, Bursa, Denizli, İstanbul ve İzmir'deki işletmelerin çoğunluğu, nakış sektörünün tasarım gücünü yetersiz olarak değerlendirmektedir. Ankara'daki işletmelerinin tamamı, Bursa'daki işletmelerin çoğunluğu, Denizli'deki işletmelerin yarısı, İstanbul'daki işletmelerin büyük bölümü, İzmir'deki işletmelerin çoğunluğu, sektörde geleneksel Türk motiflerine yeterince yer verilmediğini düşünmektedir.

Ankara'daki işletmelerin çoğunluğu, Bursa'daki işletmelerin büyük bölümü, Denizli'deki işletmelerin çoğunluğu, İstanbul'daki işletmelerin çoğunluğu, İzmir'deki işletmelerin çoğunluğu Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığına inanmaktadır.

Ankara'daki işletmelerin çoğunluğuna, Bursa'daki işletmelerin tamamına, Denizli'deki işletmelerin büyük bölümüne, İstanbul'daki işletmelerin çoğunluğuna ve İzmir'deki işletmelerin yarısından fazlasına göre sektörün piyasadan yetişmiş kalifiye eleman sorunu vardır.

Ankara'daki işletmelerin yarısı, Bursa'daki işletmelerin tamamına yakını, Denizli'deki işletmelerin büyük çoğunluğu, İstanbul'daki işletmelerin tamamına yakını, İzmir'deki işletmelerin büyük bölümü sektörün nakış konusunda formal eğitim almış işgücü ihtiyacı olduğunu düşündükleri anlaşılmaktadır.

Ankara'daki işletmelerin çoğunluğu, Bursa'daki işletmelerin büyük bir bölümü, Denizli'deki işletmelerin çoğunluğu, İstanbul'daki işletmelerin büyük çoğunluğu, İzmir'deki işletmelerin yarısından fazlası, sektörün eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamadığını düşünmektedir.

Ankara'daki işletmelerin çoğunluğu, Bursa'daki işletmelerin yarısından fazlası, Denizli'deki işletmelerin büyük bir bölümü, İstanbul'daki işletmelerin tamamına yakını,

İzmir'deki işletmelerin yarısı, sektörün kendi üretim alanını oluşturmada yetersiz olarak değerlendirmektedir.

Ankara'daki işletmelerin yarısı, Bursa'daki işletmelerin çoğunluğu, Denizli'deki işletmelerin büyük bölümü, İstanbul'daki işletmelerin tamamına yakını, İzmir'deki işletmelerin çoğunluğu, sektörün yeni yatırım alanları geliştiremediğini düşünmektedir.

Bursa'daki işletmelerin çoğunluğu, Denizli'deki işletmelerin büyük bir bölümü, İstanbul'daki işletmelerin çoğunluğu, sektörün pazarlama sorunu olduğuna işaret etmektedir.

Ankara'daki işletmelerin yarısı, Bursa'daki işletmelerin büyük çoğunluğu, Denizli'deki işletmelerin büyük bölümü, İstanbul'daki işletmelerin çoğunluğu, İzmir'deki işletmelerin çoğunluğu, sektörün yurt içi piyasanın beklentilerini karşılamada yeterli olduğuna inanmaktadır.

Ankara'daki işletmelerin çoğunluğu, Bursa'daki işletmelerin büyük bir bölümü, Denizli'deki işletmelerin büyük bölümü, İstanbul'daki işletmelerin çoğunluğu, sektörün yurt dışı piyasalarına açılma sorunu olduğuna inanmaktadır.

Ankara'daki işletmelerin yarısı, Bursa'daki işletmelerin çoğunluğu, İstanbul'daki işletmelerin büyük çoğunluğu, İzmir'deki işletmelerin yarısı, sektörün yurt dışı nakış sektörüyle rekabette sorunları olduğunu kabul etmektedir.

Ankara'daki işletmelerin çoğunluğu, Bursa'daki işletmelerin büyük bir bölümü, Denizli'deki işletmelerin tamamı, İstanbul'daki işletmelerin tamamına yakını, İzmir'deki işletmelerin çoğunluğu, sektörün markalaşamadığına inanmaktadır.

Ankara'daki işletmelerin çoğunluğuna, Bursa'daki işletmelerin büyük bir bölümüne, Denizli'deki işletmelerin çoğunluğuna, İstanbul'daki işletmelerin tamamına, İzmir'deki

işletmelerin önemli bir bölümüne göre, sektör içindeki dağınık, kurumsal bir yapının gelişmemesine neden olmaktadır.

Ankara'daki işletmelerin çoğunluğuna, Bursa'daki işletmelerin büyük bir bölümüne, Denizli'deki işletmelerin çoğunluğuna, İstanbul'daki işletmelerin önemli bir bölümüne, İzmir'deki işletmelerin büyük bölümüne göre, 5084 sayılı teşvik yasasının üreticilerin rekabet şansını olumsuz etkilemektedir.

Bursa'daki işletmelerin büyük bir bölümü, Denizli'deki işletmelerin çoğunluğu, İstanbul'daki işletmelerin tamamına yakını, İzmir'deki işletmelerin çoğunluğu, istenilen kalitede ana ve yardımcı malzemeye kolaylıkla ulaştıklarını düşünmektedir.

Ankara'daki işletmelerin çoğunluğu, Bursa'daki işletmelerin tamamına yakını, Denizli'deki işletmelerin tamamı, İstanbul'daki işletmelerin çoğunluğu, İzmir'deki işletmelerin büyük bölümü enerji ve işçilik giderlerinin yüksek olduğuna işaret etmektedir.

Ankara'daki işletmelerin tamamı, Bursa'daki işletmelerin tamamı, Denizli'deki işletmelerin çoğunluğu, İstanbul'daki işletmelerin büyük bir bölümü, İzmir'deki işletmelerin tamamına yakını vergileri yüksek bulmaktadır.

Ankara'daki işletmelerin çoğunluğu, Bursa'daki işletmelerin tamamı, Denizli'deki işletmelerin tamamı, İstanbul'daki işletmelerin tamamı, İzmir'deki işletmelerin tamamı, kayıt dışı imalatın, haksız rekabet oluşturduğuna inanmaktadır.

Ankara'daki işletmelerin tamamına, Bursa'daki işletmelerin tamamına, Denizli'deki işletmelerin tamamına, İstanbul'daki işletmelerin tamamına, İzmir'deki işletmelerin tamamına yakınına göre, sektör içerisinde gereksiz rekabetin yaşanmaktadır.

Ankara'daki işletmelerin tamamı, Bursa'daki işletmelerin tamamı, Denizli'deki işletmelerin tamamı, İstanbul'daki işletmelerin tamamı, İzmir'deki işletmelerin çoğunluğu, sektörde fiyat marjı sorunu olduğunu düşünmektedir.

Ankara'daki işletmelerin çoğunluğuna, Bursa'daki işletmelerin tamamına, Denizli'deki işletmelerin tamamına yakınına, İstanbul'daki işletmelerin çoğunluğuna, İzmir'deki işletmelerin büyük bir bölümüne göre sektördeki makine kirliliği makinelere düşen iş sayısını azaltmaktadır.

Bursa'daki işletmelerin çoğunluğu, Denizli'deki işletmelerin büyük bölümü, İstanbul'daki işletmelerin büyük bir bölümü, İzmir'deki işletmelerin çoğunluğu makinelerin teknik hizmetinin yeterli olduğunu düşünmektedir.

Ankara'daki işletmelerin yarısı, Bursa'daki işletmelerin çoğunluğu, İstanbul'daki işletmelerin çoğunluğu, İzmir'deki işletmelerin büyük bölümü, teknolojiyi takipte sorun yaşanmadığına inanmaktadır.

İşletmelerin üretim alanı ile sektörün sorunlara ilişkin görüşleri arasındaki ilişkiye yönelik aşağıdaki sonuçlara ulaşılmıştır:

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyim alanına üretim yapan işletmelerin çoğunluğu, nakış sektörünün tasarım gücünün yetersiz olduğunu düşünmektedir. Gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

Hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyim alanına üretim yapan işletmelerin çoğunluğuna göre, nakış sektörü geleneksel Türk motiflerine yeterince yer vermemektedir. Gruplar arasındaki farklılık anlamlı bulunmuştur.

Ev tekstiline, hazır giyime ve hem ev tekstili hem de hazır giyim alanına üretim yapan işletmelerin çoğunluğu, Türk nakışlarının yeterince tanıtılmadığına inanmaktadır. Gruplar arasındaki fark önemsiz tespit edilmiştir.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyim alanına üretim yapan işletmelerin çoğunluğuna göre, nakış sektörünün piyasadan yetişmiş kalifiye eleman sorunu vardır. Gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğu, nakış sektörünün okulda eğitilmiş işgücü sıkıntısı olduğunu düşünmektedir. Gruplar arasında farklılık önemsiz bulunmuştur.

Ev tekstiline, hazır giyime ve hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğuna göre, sektör eğitim kurumları ile işbirliği sağlayamamaktadır. Gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğu, sektörün kendi üretim alanını oluşturmada yetersiz olduğuna inanmaktadır. Gruplar arasındaki fark önemsizdir.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğuna göre, sektör yeni yatırım alanları geliştirememektedir. Gruplar arasında anlamlı bir fark tespit edilmemiştir.

Hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğu, sektörün pazarlama sorunu olmadığını düşünmektedir. Gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğu, sektörün yurtiçi piyasanın beklentilerini karşılamada yeterli olarak değerlendirmektedir. Gruplar arasındaki fark önemsiz bulunmuştur.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğu, sektörün yurtdışı piyasalarına açılma sorunu olduğunu düşünmektedir. Gruplar arasındaki fark önemsizdir.

Ev tekstiline, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğu, sektörün yurtdışı nakış sektörü ile rekabet etme sorunu olmadığını düşünmektedir. Hazır giyime çalışan işletmelerin çoğunluğu, yurtdışı nakış sektörü ile rekabet etme sorunu olduğunu düşünmektedir. Gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğuna göre, sektör markalaşamamıştır. Gruplar arasındaki fark önemsiz bulunmuştur.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğu, sektör içinde dağınıklık olduğuna ve kurumsal yapının gelişmediğini düşünmektedir. Gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğuna göre, 5084 sayılı teşvik yasası üreticilerin rekabet şansını olumsuz etkilemiştir. Gruplar arasındaki fark önemsizdir.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğu, istenilen kalitede ana ve yardımcı malzeme bulunduğunu düşünmektedir. Gruplar arasında anlamlı bir fark tespit edilmemiştir.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğuna göre, enerji ve işçilik giderleri yüksektir. Gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğu, vergilerin yüksek olduğunu düşünmektedir. Gruplar arasında anlamlı bir fark bulunmamıştır.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğuna göre, kayıt dışı imalat haksız rekabet yaratmaktadır. Gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğu, sektör içinde gereksiz rekabet yaşandığını düşünmektedir. Gruplar arasındaki fark önemsizdir.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğuna göre, fiyat marjı sorunu vardır. Gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğu, sektörde makine kirliliğinin makinelere düşen iş sayısını azalttığını düşünmektedir. Gruplar arasındaki fark önemsiz bulunmuştur.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğuna göre, makinelerin teknik hizmetleri yeterlidir. Gruplar arasında anlamlı bir fark yoktur.

Ev tekstiline, hazır giyime, hem ev tekstili hem de hazır giyime üretim yapan işletmelerin çoğunluğu, teknolojiyi takip etme sorunu yaşamadıklarını düşünmektedir. Gruplar arasındaki fark önemlidir.

Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin desen özellikleriyle ilgili şu sonuçlara ulaşılmıştır:

- Araştırma kapsamında incelenen ürünlerin % 22'si Denizli'de, % 22'si İstanbul'da, % 29'u İzmir'de, % 19'u Bursa'da, % 8'i Ankara'da üretim yapan işletmelerde üretilmiştir.
- Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin çoğunluğu iç pazara üretilmiştir.
- Bilgisayar destekli nakışlı tekstil ürünlerinin çoğunluğu fason olarak üretilmiştir.
- Ürünlerin çoğunluğu hazır giyime çalışılan ürünlerin numune parçalarından oluşmaktadır.
- Ürünlerin sadece % 4'ü S bedene sahiptir.
- İncelenen ürünlerin en (cm) değerleri ortalaması 68,05 cm, boy (cm) değerleri ortalaması ise 1,11 cm'dir.
- İşleme görüntüsünün ürüne oranı ortalaması % 34'dir.
- Ürünlerin % 21'i % 100 pamuk, % 5'i % 100 polyester yapısında kumaşlardan yapılmıştır.
- İncelenen ürünlerde en çok sarma tekniği uygulanmıştır. .
- Ürünlerin çoğunluğunda kenar temizliği yapılmamıştır.
- Ürünler en çok beyaz, krem ve siyah renk zemin üzerine işlenmiştir.
- Ürünlerin çoğunluğunda bitkisel bezeme uygulanmıştır.
- Ürünlerin işlemelerinde en çok yeşil, beyaz, sarı, kahverengi, altın rengi, siyah, gümüş rengi, eflatun renkleri kullanılmıştır.

KAYNAKLAR

Akbil, F. 1992. Viyana uygulamalı sanatlar müzesindeki Türk işlemeleri ve halılarından örnekler, Kültür ve Sanat Dergisi, 14;75–76, İstanbul.

Altın, M. 2007. Nakışın standartlarının belirlenmesi gerekiyor, Nakışta Görünüm Ocak, (7).

Anonim. 2003. Compucon'un Yunanistan temsilcisi Velalis'den odamıza ziyaret. Nakışçının Penceresi, Nisan.

Anonim. 2005a. Nakış dünyası sorunlarını tartıştı. Görünüm Dergisi, (115). Web sitesi: http://www.bilesim.com.tr, Erişim Tarihi: 16.05.2006.

Anonim. 2005b. Best, geleceğin lazer kesim makinesini üretti. Görünüm Dergisi, (122), Web sitesi: http://www.bilesim.com.tr, Erişim Tarihi: 16.05.2006.

Anonim. 2006a. İNSAD'tan sektördeki gelişmeleri değerlendiren panel. Nakış Dünyası. (35). 54–59.

Anonim. 2006b. Tekstilde kdv indirildi sıra enerji ve istihdamda. Nakış Dünyası, (34),22–26.

Anonim. 2008a. Web sitesi: http://www.mevzuatbankasi.com,Erişim Tarihi: 04.06.2008

Anonim. 2008b. Web sitesi: http://www.iskur.gov.tr, Erişim Tarihi: 03.05.2008

Anonim. 2008c. Web sitesi**:** http://www.alomaliye.com, Erişim Tarihi: 04.06.2008

Anonim. 2008d. Web sitesi: http://www.hometex.org, Erişim Tarihi: 04.06.2008

Anonim. 2008e. Web sitesi: http://www.singer.com.tr, Erişim Tarihi: 04.06.2008

Anonim. 2008f. Web sitesi: http://www.catma. com.tr, Erişim Tarihi: 06.07.2008

Anonim. 2008g. Web sitesi: http://www.tajima.com, Erişim Tarihi: 06.07.2008

Anonim. 2008ğ. Web sitesi: http://www.trforumuz.biz, Erişim Tarihi: 05.08.2008

Anonim. 2008h. Web sitesi: http://www.best.com.tr, Erişim Tarihi: 03.07.2008

Anonim. 2008ı. Web sitesi: http://www.grafikerler.org, Erişim Tarihi: 03.07.2008

Arık, O. 1990. Milli kültür unsurlarımız üzerinde genel görüşler. Atatürk Kültür, Dil ve Tarih Yüksek Kurumu, Atatürk Kültür Merkezi Yayını, Ankara.

Arlı, M. 1984. El sanatlarının gerileme, kaybolma ve üretim biçimlerinin değişme nedenleri ile geliştirilmesi ve yaşatılmasına ilişkin öneriler. I. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri, Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Yayınları, İzmir.

Arpacı, Y. 2007. Sözlü görüşme, Organize Sanayi Bölgesi Ahmet Uz Cad. No:14 II. Kısım. Denizli.

Aslanapa, O. 1993. Türk sanatı el kitabı. İnkılap Kitapevi Yayın San. Tic. A.Ş., 255s., İstanbul.

Ayaz, Ü. 1996. Tekstil sektörünün Türkiye ekonomisinde yeri, önemi ve sorunları. Yüksek lisans tezi (basılmamış). Uludağ Üniversitesi, Bursa.

Barışta, H.Ö. 1984a. Türk işleme sanatı. G.Ü. Basın Yayın Yüksek Okulu Basımevi, Gazi Üniversitesi Yayın No:45,96s., Ankara.

Barışta, H.Ö. 1984b. Cumhuriyet dönemi Türk halk işlemeciliği desen ve terminolojisinden örnekler. Kültür ve Turizm Bakanlığı Milli Folklor Araştırma Dairesi Yayınları:55, Ankara.

Barışta, H.Ö. 1995. Türk işleme sanatı tarihi. Gazi Üniversitesi İletişim Fakültesi Basımevi, Gazi Üniversitesi Yayın No:201,99s., Ankara.

Barışta, H.Ö. 1997. Türk işlemelerinden teknikler. Gazi Üniversitesi Mesleki Yaygın Eğitim Fakültesi yayın no:2, 150s., Ankara.

Barışta, H.Ö. 1999. Osmanlı imparatorluğu dönemi Türk işlemeleri. Kültür Bakanlığı Yayınları:2342, Türk Tarih Kurumu Basımevi, 265s., Ankara.
Başbuğ, S. 1964. Türk işlemeleri. Ceylan Yayınları Matbaası, İstanbul.
Berker, N. 1974. Türk işlemeleri. Sanat Dünyamız Dergisi. Yapı ve Kredi Bankası Yayını:2;1–10, İstanbul.
Berker, N. 1981, Türk İşlemeleri, Yapı ve Kredi Bankası Koleksiyonları, s.54, İstanbul.
Berker, N. 1991. Türk işlemeleri (The Turkish embroidery). Yapı ve Kredi Koleksiyonları, 534s., İstanbul.
Birol, İ. ve Derman, Ç. 1991. Türk tezyini sanatlarında motifler. Kubbealtı Akademisi Kültür ve Sanat Vakfı, 206s., İstanbul.
Boyar, M. 2007. Sözlü görüşme, Akçeşme Mah. 2018 Sok. No:6 Gümüşler, Denizli.
Bozkurt, S. 2006. İstanbul ili nakış endüstrisinde çalışan elemanların özelliklerinin çeşitli değişkenlere göre incelenmesi. Yüksek lisans tezi (basılmamış). Gazi Üniversitesi, Ankara.
Can, Ç. 2007a. Nakış makinaları parkurumuz son derece modern. Nakışta Görünüm, (138). 6.
Can, Ç. 2007b. Sözlü görüşme, MTK Sitesi746 sk. No: 82 Çamdibi, İzmir.
Cesur, N. ve Köroğlu, K. 1993. Hazırgiyimde dağılım zamanı paylarının ve etken olmayan akışların incelenmesi. MPM Yayınları, Yayın No: 510, Ankara.
Çağman, F. 1988a. Kanuni dönemi Osmanlı saray sanatçıları örgütü Ehl-i Hiref. Türkiyemiz Kültür ve Sanat Dergisi.54; 11- 17, İstanbul.
Çağman, F. 1988b Mimar Sinan döneminde saray'ın Ehl-i Hiref Teşkilatı. Mimar Sinan dönemi Türk mimarlığı ve sanatı. Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, Genel Yayın No: 228, Sanat Dizisi:41, İstanbul.
Çetin, H, 2005, Görünüm Dergisi. (121), Web sitesi. http://www.bilesim.com.tr. Erişim Tarihi:05.08.2006
Çırakoğlu, H. 2003. Dünden bugüne nakış makineleri. Nakışçının Dünyası,(26);12-13.
Çırakoğlu, H. 1994. Makine Nakışları.50s., Ankara.
Çıttır, T ve Özcan, F. 2008. Sarma İğnesi ile bezenmiş Amasya yöresi el işlemeleri. Mesleki Eğitim Fakültesi dergisi, 3 (4);28-38.
Dalsar, F. 1960. Türk sanayi ve ticaret tarihinde Bursa'da ipekçilik. İstanbul Üniversitesi Yayın No:856, İktisat Fakültesi No: 116, İstanbul.
Develioğlu. Y., Çırakoğlu, H., Yetim, F., Köklü, H., Can, M., Koçak, E. ve Çıttır, T. 2008 Teknolojik gelişmeler doğrultusunda bilgisayar destekli nakış makinelerinin sanayi iş birliği ile eğitimde kullanılması. Gazi üniversitesi Bilimsel Araştırmalar Projesi Raporu, Ankara.
Dinçsoy, S ve Polat, A. 1963. Elişleri.Milli Eğitim Basımevi,118s., İstanbul.
Dursun, E. 2006. Fason imalatta son on yılın içindeyiz. Nakış Dünyası. (34). 16.
Emre, K ve Ölçmen, M., Sain, B., Markaloğlu, Ş ve Doğruol, H. 1974. Nakış. Mektupla Öğretim Merkezi, 43s., Ankara.
Engin, M.B. 2006. Döviz kuru riskinin tekstil ihracatına etkisi. Yüksek lisans tezi (basılmamış). İstanbul Üniversitesi, İstanbul.
Eray, F. 2000. Giyimde makine teknolojisi, Anı yayıncılık, Ankara.
Erdal, D. 2005. Geleneksel Türk nakışlarından Türk işinin bilgisayarlı nakış makinelerinde uygulanmasının değerlendirilmesi. Yüksek lisans tezi (basılmamış). Gazi Üniversitesi, Ankara.
Eronç, P. 1984. Giyim süsleme teknikleri. Milli Eğitim Basımevi, 180s., İstanbul.

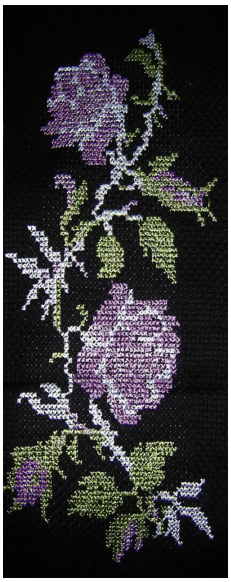
Fenercioğlu, F. 1973. Türk işlemelerinden motifler. Ayyıldız Matbaası A.Ş. 80s., Ankara.
Gönül, M. 1976. Türk el işleri sanatı. İş Bankası Kültür Yayınları No: 129, Sanat Dizisi:13, Ankara.
Görgülü, A. 2006. Türkiye'de tekstil ve hazır giyim sektöründe markalaşma ve ihracata etkileri. Yüksek lisans tezi (basılmamış).Uludağ Üniversitesi, Bursa.
Gülşen, N. 1997. Ankara'daki kız meslek liselerinde nakış alanında yeni teknolojinin kullanılma sorunları. Yüksek lisans tezi (basılmamış). Gazi Üniversitesi, Ankara.
Güner, S. 2005. Bilgisayar destekli nakış tasarımında yaygın olarak kullanılan programlar ve Accurate 4 Nakış Desen Sistemi için öğretim programı önerisi. Yüksek lisans tezi (basılmamış). Gazi Üniversitesi, Ankara.
Harmancıoğlu, M. ve Sarı, Ö. 1984. Meslek eğitimin önemi loncalarda uygulanması ve bugünkü durumu. I. Ulusal El Sanatları Sempozyumu. Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Yayınları;19, İzmir.
İnan, A. 1948. Türkistan'da ve Altay'larda son yılarda yapılan arkeoloji araştırmaları. Türk Tarih Kurumu Basımevi, Ankara.
Karakaş, G. M. 2006. Eos compucon nakış desen programı ile geleneksel Türk işlemelerinden dival işi desen kalıbı hazırlama öğretim programı önerisi. Yüksek lisans tezi (basılmamış). Gazi Üniversitesi, Ankara.
Karamağralı, B. 1972. Ahlat mezar taşları. Selçuklu Tarih ve Medeniyeti Enstitü Sanat Tarihi Serisi:1, Ankara.
Kerametli, C. 1977. Divan edebiyatı müzesinde 18.yy. işlemeli seccadeler. Kültür ve Sanat Dergisi.5;97–103, İstanbul.
Kırzıoğlu, N. 1995. Altaylardan Tunaboyu'na Türk dünyasında ortak motifler. Türksoy Yayınları:3, Ankara.
Korkusuz, S. 1980. Nakış. Milli Eğitim Basımevi, 400s.,İstanbul.
Korkusuz, S. 1988. Makine nakışları. Oğul Matbaacılık Sanayi, İstanbul.
Köklü, H.2002. El işlemeleri. Ya-Pa Yayın Pazarlama San. Ve Tic. A.Ş., 224s.,İstanbul.
Köklü, H. 2004. İç Anadolu bölgesindeki el işlemeli peşkirler. Doktora tezi (basılmamış). Ankara Üniversitesi, Ankara.
Orkun, T. 2007. Türkiye'de tekstil sektörü ve emformal istihdam. Yüksek lisans tezi (basılmamış). Gazi Üniversitesi, Ankara.
Ögel, B. 1984. Anadolu'daki Türk el sanatlarının sosyal temelleri. I. Ulusal El Sanatları Sempozyumu. Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Yayınları: 19, İzmir.
Ögel, B.1991. Türk kültür tarihine giriş V. Kültür Bakanlığı Yayınları; 638, 440 s., Ankara.
Özbilgin, Z. 2008. Saygıdeğer meslektaşlarım. Nakış Dünyası,(14), 14.
Özcan, F. 1994. Türk nakışları öğretim yaprakları. Önder Matbaacılık, 297s., Ankara.
Özgür, İ. 2006. Türkiye'de tekstil ve konfeksiyon sektörünün durumu ve çıkış stratejileri. Yüksek lisans tezi (basılmamış). Kadir Has Üniversitesi, İstanbul.
Polat, Z. 2004. Ticarette Çin tehdidi semineri, Teksif dergisi.
Pısıl, Ş. 2008. Marka ve fasonculuk. Nakış Dünyası, (42). 20.
Sain, B., Develioğlu. Y., Çırakoğlu, H., Yetim, F., Köklü, H., Can, M., Koçak, E. ve Çıttır, T. 2006.Teknolojik gelişmeler doğrultusunda aile tipi bilgisayar

programlı nakış makinelerinin eğitimde kullanılması. Mesleki Eğitim Fakültesi Dergisi, 1 (1). 11–25.
Sarıhan, İ. 2007. Tekstil ve hazır giyim sektöründe marka oluşturma stratejileri. Yüksek lisans tezi (basılmamış). İstanbul Teknik Üniversitesi, İstanbul.
Sarıoğlu, H. 1992. El sanatlarında kalite kontrolü. Standart Dergisi. 370; 20–23, Ankara.
Sürür, A. 1976. Türk işleme sanatı. Ak Yayınları, Türk Süsleme Sanatları Serisi;4,İstanbul.
Tarakçıoğlu, I. 2006. Türk tekstil ve konfeksiyon sanayii'nin vizyonu ve bir acil çözüm önerisi. Nakış Dünyası (34).68-75.
Ther, U. 1993. Türk işlemeleri.Yeni Çığır Kitabevi, 299s., İstanbul.
Wratislaw, W. 1981. Anılar (16.yüzyıl Osmanlı İmparatorluğundan çizgiler). Karacan Yayınları, İstanbul.
Yetim, F ve Kayabaşı, N. 2006.İşlemelerin teknolojiden yaralanarak sürdürülebilirliğinin sağlanması. I.Uluslararası Ev ekonomisi Kongresi, s.433–447.Ankara.
Yetim, F ve Kayabaşı, N. 2007. Kastamonu ili Liva Paşa konağı etnografya müzesi'nde bulunan işlemeli ürünlerin özellikleri. Kastamonu Eğitim Dergisi,15 (2);727–746.
Yazıcıoğlu, Y ve Erdoğan, S. 2007. SPSS uygulamalı bilimsel araştırma yöntemleri. Detay yayıncılık, 360s.,Ankara.
Yazıcıoğlu, Y., Can, M. ve Koçak. E. 2007 Ankara il merkezinde bulunan bilgisayarlı nakış sistemi ile üretim yapan küçük ölçekli nakış işlemelerinin toplam kalite yönetimine hazır bulunuşluluk düzeyleri. Mesleki Eğitim Fakültesi Dergisi, 2 (2);209–229.
Yetim, F.1996. Ankara il merkezinde piyasada bulunan nakışlı ürünler üzerinde bir araştırma, Yüksek lisans tezi (basılmamış) Gazi Üniversitesi, Ankara.
Yetim, F. 2004. Kastamonu el dokumacılığı ve üretilen dokumaların bazı özellikleri ile işleme teknikleri üzerine bir araştırma. Doktora tezi (basılmamış). Ankara Üniversitesi, Ankara.
Yılmazkurt, G. 2002. Makine nakışları, Kozan Ofset Matbaacılık San. ve Tic. Ltd. Şt. Ankara.
Yurdakul, S. 1999. Orta ve büyük ölçekli hazırgiyim işletmelerinin toplam kalite yönetimi felsefesine yaklaşımları ve hazır bulunuşluk düzeyini belirlemeye yönelik bir araştırma, Doktora tezi (basılmamış) Gazi Üniversitesi, Ankara.

EK 1 Bilgisayar Destekli İşlemeli Tekstil Ürünleri

BİLGİ FORMU





Ürün No: 1

Ürünün Yapıldığı Şehir: Ankara

Ürünün Üretildiği Piyasa: İç Pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Seccade

Ürünün Boyutları:

En: 70 cm

Boy: 120 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 28

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Çapraz iğne

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Eflatun, açık eflatun, yeşil

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Gül, yaprak, dal

Geometrik Bezeme (X) Oval yarım daire

Kompozisyon: Gül, yaprak ve dallardan oluşan 6 tane bitkisel bezemeli motif, düzgün sıralamalı düzende seccadenin mihrap bölümünden aşağıya doğru yerleştirilmiştir. Seccadenin kenarlarını geometrik görünümlü kenarsuyu dolaşmaktadır.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:2

Ürünün Yapıldığı Şehir: Ankara

Ürünün Üretildiği Piyasa: İç Pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Seccade

Ürünün Boyutları:

En:70 cm

Boy: 120 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 26

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Çin iğnesi, makine dikişi, puan, sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Sklamen, açık eflatun, beyaz, yeşil

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Zambak, kır çiçekleri, yaprak, dal

Geometrik Bezeme (X) Oval yarım daire

Kompozisyon: Zambak, kır çiçekleri, yapraklar ve daldan oluşan 6 tane bitkisel bezemeli motif, düzgün sıralamalı düzende seccadenin mihrabından aşağıya doğru yerleştirilmiştir. Geometrik görünümlü kenarsuyu seccadenin etrafını dolaşmaktadır.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No: 3

Ürünün Yapıldığı Şehir: Ankara

Ürünün Üretildiği Piyasa: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Pano

Ürünün Boyutları:

En: 57 cm

Boy: 68 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 45

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Çin iğnesi, civankaşı, makine dikişi, sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: -

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Kırmızı, sarı, eflatun, açık eflatun, yeşil, yağ yeşili, yavruağzı, altın rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Gül yaprak, kır çiçekleri, dal

Nesneli Bezeme (X) Saksı

Kompozisyon: Saksıda güller, yapraklar, kır çiçekleri ve dallarla bezenmiş bitkisel ve nesnel bezemeli motif, dikdörtgen formlu panoya dikey formda yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No: 4

Ürünün Yapıldığı Şehir: Ankara

Ürünün Üretildiği Piyasa: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Yatak takımı

Ürünün Boyutları:

En: 100 cm

Boy:225 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 12,3

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Çin iğnesi, civankaşı, sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Köşe çevirme

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Eflatun, sarı, kahverengi, yeşil

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Çiçek, yaprak, dal

Geometrik Bezeme (X) Yarım daire

Kompozisyon: Dikdörtgen formlu örtünün bir kenarına, düzgün sıralamalı düzende çiçekler, yapraklar ve dallardan oluşan bitkisel bezemeli motif, geometrik bezemeli kenarsuyunun üstüne yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No: 5

Ürünün Yapıldığı Şehir: Ankara

Ürünün Üretildiği Piyasa: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Kendi üretim

Ürünün Türü: Yastık

Ürünün Boyutları:

En: 50 cm

Boy: 100 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 2

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Çin iğnesi, verev pesent, makine dikişi, sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: Piko dikişi ile katlama

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Eflatun, açık eflatun, kahverengi, yeşil

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Gül, goncagül, yaprak, dal

Geometrik Bezeme (X) Yarım daire

Kompozisyon: Güller, yapraklar ve dallardan oluşan bitkisel bezemeli 2 motif düzgün sıralamalı düzende yastığın bir kenarına, geometrik görünümlü suyun üzerine yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No: 6

Ürünün Yapıldığı Şehir: Ankara

Ürünün Üretildiği Piyasa: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Örtü

Ürünün Boyutları:

En:33 cm

Boy: 33 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 4,5

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Düz pesent, verev pesent, civankaşı, sarma, puan

Kenar Temizleme Teknikleri: Köşe çevirme

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Eflatun, beyaz, yeşil, koyu yeşil, altın rengi sim

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Gül, lale, mine çiçekleri, yaprak, dal

Geometrik Bezeme (X) Yarım daire

Kompozisyon: Gül, lale, mine çiçekleri, yapraklar ve dalların oluşturduğu bitkisel bezemeli motif, örtünün bir köşesine yerleştirilmiştir. Örtünün çevresinin yarım ay görünümlü kenarsuyu dolaşmaktadır.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No: 7

Ürünün Yapıldığı Şehir: Ankara

Ürünün Üretildiği Piyasa: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Yastık

Ürünün Boyutları:

En: 50 cm

Boy: 70 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 6,2

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Civankaşı, sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: Yarım daire görünümlü piko dikişi ile katlama

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Kahverengi, pembe, çingene pembesi, eflatun

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Mine, papatya, yaprak, dal

Geometrik Bezeme (X) Yarım daire

Kompozisyon: Mine, papatya, yaprak ve dallar ile oluşturulan motifler, yastığın bir kenarına yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No: 8

Ürünün Yapıldığı Şehir: Ankara

Ürünün Üretildiği Piyasa: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Yastık

Ürünün Boyutları:

En: 50 cm

Boy: 70 cm



İşlemenin Ürüne Oranı: % 9

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Civankaşı, verev pesent, sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi ve piko dikişi ile katlama

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Mavi, koyu mavi, kahverengi, yeşil

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Çiçek, tomurcuk, yaprak, dal

Geometrik Bezeme (X) Yarım daire

Kompozisyon: Çiçekler, tomurcuklar, yapraklar ve dallar ile oluşturulan bezeme, yastığın bir kenarına yarım ay görünümlü suyun üzerine yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No.9

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Örtü

Ürünün Boyutları:

En: 30 cm

Boy: 30 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 20

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 polyester

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, boncuk işi, kordon tutturma

Kenar Temizleme Teknikleri: Kordon işi, sarma

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Bordo, yeşil, koyu yeşil, kahverengi, sütlü kahverengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Lale, yaprak, dal

Kompozisyon: Örtünün bir köşesine lale, yaprak, daldan oluşan motif yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:10

Ürünün Yapıldığı Merkez: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Perde

Ürünün Boyutları:

En: 500 cm

Boy: 1000 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 30

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Kordon tutturma, makine dikişi, pul işi, sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason üretim olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Sütlü kahverengi, bordo, altın rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Çiçek, yaprak, dal

Kompozisyon: Dikey formda bağlantılı sıralamalarla yerleştirilen çiçek, yaprak ve dallardan oluşan bitkisel bezemeli motif, perdenin yüzeyine eşit aralıklarla işlenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:11

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Yatak örtüsü

Ürünün Boyutları:

En: 70 cm

Boy: 70 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 60

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Kordon tutturma, makine dikişi, sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason üretim olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Sütlü kahverengi, kahverengi, krem, yeşil, altın rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme ( ) Çiçek, yaprak, dal

Geometrik Bezeme ( ) Düz çizgi, serbest çizgi

Kompozisyon: Yatak örtüsü parçasının merkezine, düz ve serbest çizgilerden oluşan kare görünümlü bezeme yerleştirilmiştir. Bu kompozisyonun çevresini, kıvrımlı dallar ve çiçeklerin bağlantılı sıralamalarla düzenlenmesiyle oluşan bezeme tamamlamaktadır.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:12

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Perde

Ürünün Boyutları:

En: 500 cm

Boy: 1000 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 35

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Civankaşı, makine dikişi, sarma, verev pesent,

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason üretim olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: sarı, kahverengi, sütlü kahverengi, beyaz, yavruağzı

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Gül, yaprak, dal

Kompozisyon: Dikey formda bağlantılı sıralamalarla yerleştirilen gül, yaprak ve dallardan oluşan bitkisel bezemeli motif, perdenin yüzeyine eşit aralıklarla işlenmiştir

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:13

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Perde

Ürünün Boyutları:

En: 500 cm

Boy: 1000 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 35

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi, aplike

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Krem, sutlu kahverengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Zambak, yaprak, dal, tomurcuk

Kompozisyon: Bağlantısız sıralamalarla düzenlenen zambak, yaprak, tomurcuk ve dallardan oluşan bitkisel bezemeli motif, perdenin yüzeyine dikey formda eşit aralıklarla yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:14

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Masa örtüsü (parçası)

Ürünün Boyutları:

En: 30 cm

Boy: 30 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 70

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, delik işi, ciğerdeldi

Kenar Temizleme Teknikleri: Sarma

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Sütlü kahverengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Gül, çiçek

Geometrik Bezeme (X) Baklava dilimi, kare

Kompozisyon: Üçgen formunda parçaya, üçer adet gül ve yapraktan oluşan bitkisel bezeme, karelerden oluşan geometrik formun çevresine yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:15

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Masa örtüsü

Ürünün Boyutları:

En:160 cm

Boy: 140 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 56

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete göre lif cinsi: % 100 polyester

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, delik işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Hazır harç dikerek

Kullanılan Renkler

Zemin: Bordo

İşleme: Krem

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Yaprak, kıvrımlı dallar

Geometrik Bezeme (X) Kare

Kompozisyon: Masa örtüsü, 30 X 30 cm parçalara işlenen bitkisel ve geometrik bezemelerin, düzgün sıralamalı düzende, hazır harç yardımıyla birleştirilmesiyle oluşmuştur.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:16

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Masa örtüsü

Ürünün Boyutları:

En: 160 cm

Boy: 240 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 56

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete göre lif cinsi: % 100 polyester

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, delik işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Hazır harç dikerek

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Sütlü kahverengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Yaprak, kıvrımlı dallar

Geometrik Bezeme (X) Kare

Kompozisyon: Masa örtüsü, 30 X 30 cm parçalara işlenen bitkisel ve geometrik bezemelerin, düzgün sıralamalı düzende hazır harç yardımıyla birleştirilmesiyle oluşmuştur.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:17

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Örtü

Ürünün Boyutları:

En: 30 cm

Boy: 30 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 8,6

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 polyester

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Kordon tutturma, pul işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Kordon tutturma

Kullanılan Renkler

Zemin: Sarı

İşleme: Altın rengi, kahverengi, gümüş rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Yaprak, çiçek, kıvrımlı dallar

Kompozisyon: Peçetenin bir köşesine yaprak, çiçek ve kıvrımlı dallardan oluşan bitkisel bezemeli motif yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:18

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Masa örtüsü

Ürünün Boyutları:

En:90 cm

Boy: 100 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 21

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, düz pesent, verev pesent

Kenar Temizleme Teknikleri: Saçak bırakarak

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Yeşil, açık yeşil, yavruağzı, beyaz, gülkurusu, sarı, açık sarı, altın rengi sim

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Gül, yaprak, goncagül, dal

Geometrik Bezeme (X) Düz çizgi

Kompozisyon: Gül, yaprak, gonca gül, dallardan oluşan bitkisel bezemeli dört motif, geometrik görünümlü suyun üzerine merkeze doğru yönlendirilerek yerleştirilmiştir. Örtünün çevresini çiçeklerden ve çizgilerden oluşturulmuş kenarsuyu dolaşmaktadır.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:19

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Yastık

Ürünün Boyutları:

En:40 cm

Boy: 45 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 41

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 polyester

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi, pul işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi

Kullanılan Renkler

Zemin: Sarı

İşleme: Krem

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Zambak, yaprak, dal

Kompozisyon: Yastığın işleme alanın yüzeyine zambak, yaprak ve dallardan oluşan bitkisel bezemeli motifler işlenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:20

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Örtü

Ürünün Boyutları:

En:30 cm

Boy: 30 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 25

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete göre lif cinsi: % 100 polyester

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Kordon tutturma, sarma, verev pesent

Kenar Temizleme Teknikleri: Kordon tutturma

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Krem, gümüş rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Çiçek ve kıvrımlı dallar

Geometrik Bezeme (X) Düz çizgi

Kompozisyon: Örtünün köşesine bir adet çiçek ve kıvrımlı dallardan oluşan motif, bitkisel ve geometrik görünümlü kenarsuyunun üzerine yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:21

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Yatak örtüsü parçası

Ürünün Boyutları:

En:500 cm

Boy: 1000 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 55

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 polyester

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Kordon tutturma, sarma, çin iğnesi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Krem, altın rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Yaprak

Geometrik Bezeme (X) Serbest çizgiler

Kompozisyon: Serbest çizgilerden oluşan kenarsuyunun üzerine bağlantısız sıralamalı düzende yaprak ve kıvrımlı dallardan oluşan motifler, yüzeye yatay ve eşit aralıklarla yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:22

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Perde

Ürünün Boyutları:

En:500 cm

Boy: 1000 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 35

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi, pul işi, hasırığne

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Krem, altın rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Gül, yaprak, dal

Kompozisyon: Bağlantılı sıralamalarla düzenlenen gül, yaprak ve dallardan oluşan bitkisel bezemeli motif, perdenin yüzeyine eşit aralıklarla yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:23

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Perde

Ürünün Boyutları:

En:500 cm

Boy: 1000 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 35

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi, pul işi, çin iğnesi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Krem, sarı, yeşil

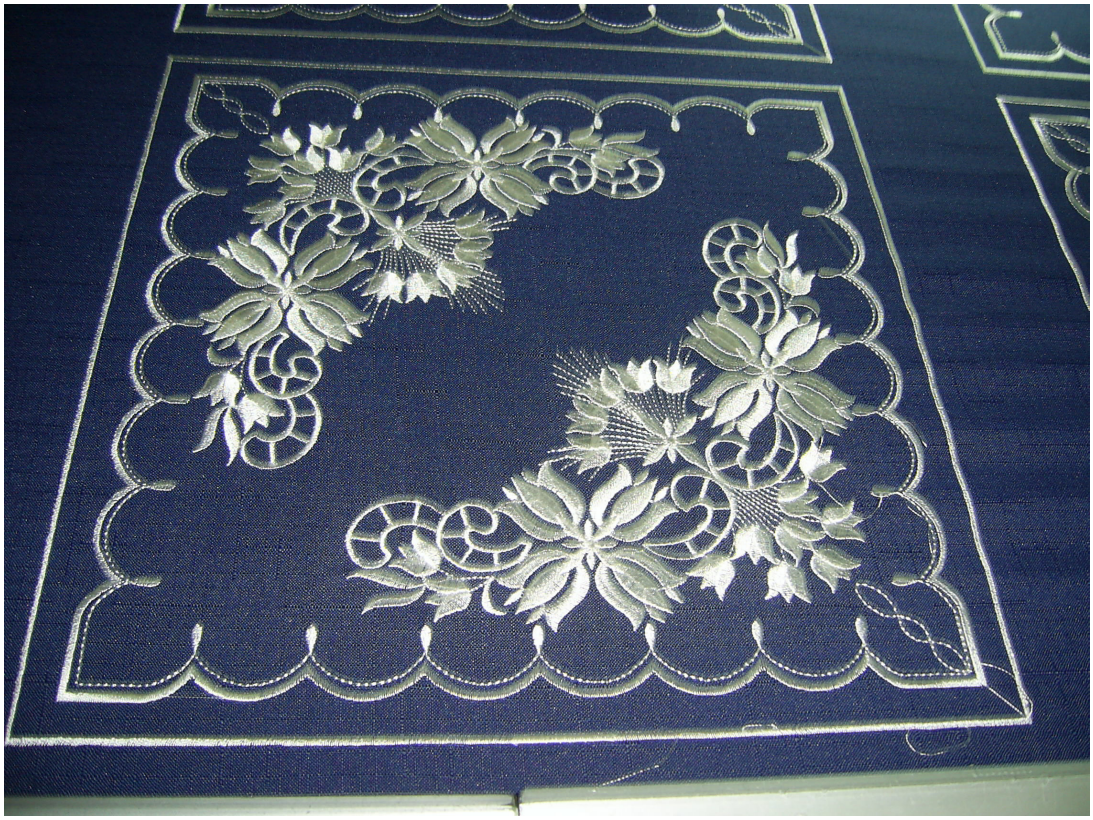
Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Çiçek, yaprak, dal

Kompozisyon: Bağlantılı sıralamalarla düzenlenen çiçek, yaprak ve dallardan oluşan bitkisel bezemeli motif, perdenin yüzeyine eşit aralıklarla yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:24

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Masa örtüsü parçası

Ürünün Boyutları:

En: 30 cm

Boy: 30cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 70

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Masa örtüsü parçası olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Lacivert

İşleme: Krem

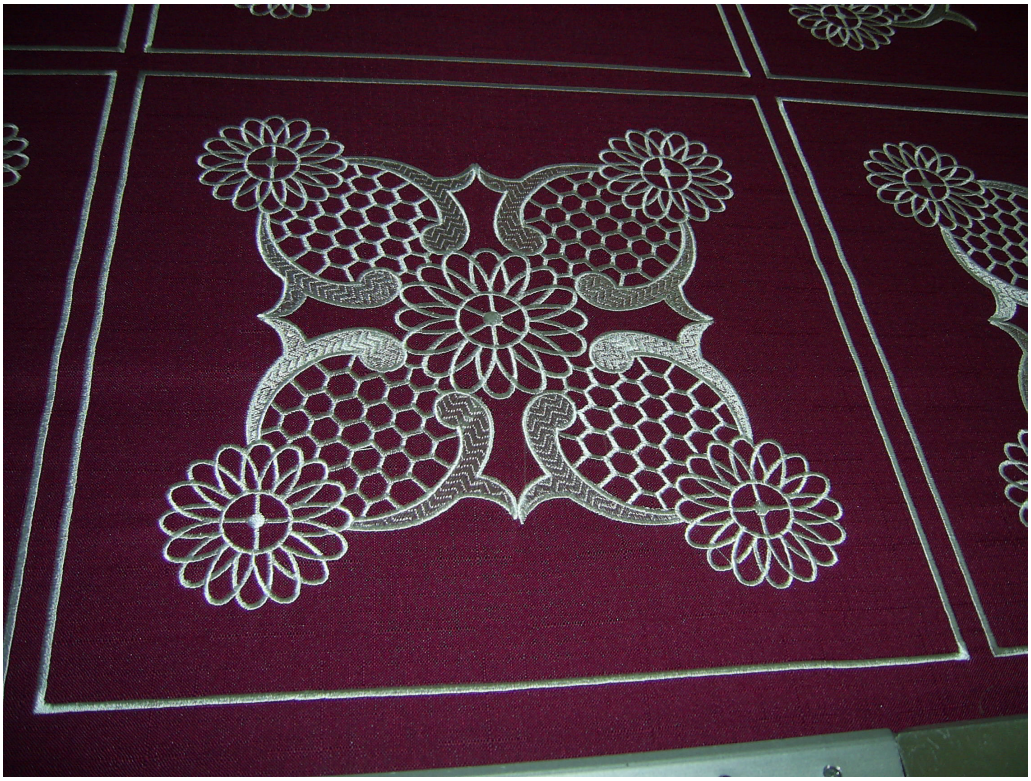
Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Lale, yaprak, kıvrımlı dal

Kompozisyon: Ürünün karşılıklı iki köşesine bitkisel bezemeli motif yerleştirilmiştir. Ürününü çevresini serbest çizgilerden oluşan kenarsuyu çevrelemektedir. En dışta, düz çizgi görünümlü, sarma ile işlenmiş ikinci bir kenarsuyu kompozisyonu tamamlamaktadır.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:25

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Masa örtüsü parçası

Ürünün Boyutları:

En: 30 cm

Boy: 30cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 70

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, civankaşı

Kenar Temizleme Teknikleri: Masa örtüsü parçası olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Bordo

İşleme: Krem

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Çiçek, kıvrımlı dal,

Geometrik Bezeme (X) Petek

Kompozisyon: Ürünün merkezinde yer alan çiçeğin etrafına dört adet çiçek ve yapraklardan oluşan motif yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No: 26

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretildiği Piyasa: İç piyasa

Ürünün Üretim Şekli: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Örtü

Ürünün Boyutları:

En: 30 cm

Boy: 30 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 16

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: Sarma

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Altın rengi, gümüş rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Çiçek, kıvrımlı dal, yaprak

Geometrik Bezeme (X) Kare

Kompozisyon: Kare formlu örtünün bir köşesine çiçek, kıvrımlı dal ve yapraklardan oluşan bitkisel ve geometrik bezemeli motif yerleştirilmiştir. Örtünün kenarını bitkisel bezemeli su dolaşmaktadır.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No: 27

Ürünün Yapıldığı Şehir: Bursa

Ürünün Üretildiği Piyasa: İç pazar

Ürünün Üretim Şekli: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Örtü

Ürünün Boyutları:

En: 45 cm

Boy: 85 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 12

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, verev pesent

Kenar Temizleme Teknikleri: Saçak bırakarak

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Gülkurusu, açık gülkurusu, beyaz, mavi, sarı, yeşil, açık yeşil, altın rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Gül, gonca gül, yaprak, dal

Geometrik Bezeme (X) Düz çizgi

Kompozisyon: Dikdörtgen formlu örtünün bir kenarına gül, gonca gül, yaprak, dallardan oluşan bitkisel bezemeli motif, soldan sağa doğru yatay olarak, bitkisel ve geometrik bezemeli suyun üstüne yerleştirilmiştir. Örtünün dış kenarını, iki sıra halinde çizgisel görünümlü kenarsuyu dolaşmaktadır.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No: 28

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Mutfak pikesi

Ürünün Boyutları:

En: 50

Boy: 66

İşlemenin Ürüne Oranı: % 3

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi, çin iğnesi, civankaşı

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi ile katlama

Kullanılan Renkler

Zemin: Turuncu

İşleme: Beyaz, sarı, yeşil, kahverengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) mine çiçeği, yaprak, dal, elma

Yazılı Bezeme (X) Latin alfabesi

Kompozisyon: Yuvarlak pikenin bir kenarı mine çiçeği, yaprak, dal ve elmadan oluşan bitkisel motifler ile yazılı bezemeden oluşmaktadır.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:29

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Banyo havlusu

Ürünün Boyutları:

En: 76 cm

Boy: 76 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 0,5

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete göre lif cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Aplike, makine dikişi, sarma, civankaşı

Kenar Temizleme Teknikleri: Biye çevirme

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Mavi, açık mavi, kahverengi, sütlü kahverengi, sarı, beyaz

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) Arı, ayı, ayak

Kompozisyon: Havlunun üçgen kısmına, balık ve ayak motifleri aplike içerisine yerleştirilmiş, bu motiflerin alt kısmına iki adet arı işlenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:30

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Mutfak eldiveni

Ürünün Boyutları:

En: 21 cm

Boy: 29 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 30

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete göre lif cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Aplike, sarma, çin iğnesi

Kenar Temizleme Teknikleri: -

Kullanılan Renkler

Zemin: Pembe

İşleme: Siyah, beyaz, bej, gri

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) Sincap

Kompozisyon: Bir adet sincap motifi eldivenin ön yüzüne dikey olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:31

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretin Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: El havlusu

Ürünün Boyutları:

En: 48 cm

Boy: 97 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 5

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete göre lif cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, düz pesent, verev pesent

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi ile katlama

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Pembe, sklamen, eflatun, yeşil, altın rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Gül, kır çiçeği, yaprak, dal

Kompozisyon: Havlunun bir ucuna gül, kır çiçeği, yaprak, daldan oluşan bitkisel bezemeli iki motif asimetrik biçimde yatay olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:32

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Bebek battaniyesi

Ürünün Boyutları:

En:90 cm

Boy:110 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 6

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete göre lif cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Aplike, sarma, makine dikişi, verev pesent, civankaşı

Kenar Temizleme Teknikleri: Biye çevirme

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Pembe, beyaz

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) Tavşan, kuzu,

Nesneli Bezeme (X) Kalp, araba

Kompozisyon: Bebek battaniyesinin ortasına, kenarları kareden oluşan çit görünümlü su ile çevrelenmiş alanın içerisine, pembe renkli kumaş kullanılarak tavşan, kaydırak üstünde kuzu ve kalp yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:33

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Bağımsız süsleme parçası

Ürünün Boyutları:

En: 15 cm

Boy: 15 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 36

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete göre lif cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, aplike

Kenar Temizleme Teknikleri: Sarma

Kullanılan Renkler

Zemin: Sarı

İşleme: Beyaz, lacivert, sarı

Bezeme Konuları

Nesneli Bezeme (X) Tişört

Kompozisyon: Ürünün ortasına bir adet bahriyeli tişört motifi işlenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:34

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Mama önlüğü

Ürünün Boyutları:

En: 25 cm

Boy: 30 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 25

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete göre lif cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Aplike, makine dikişi, sarma, çin iğnesi

Kenar Temizleme Teknikleri: Biye çevirme

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Kahverengi, sütlü kahverengi, mavi, krem,

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) Ayı, tavşan

Kompozisyon: Önlüğün ortasına birbirilerine yaslanmış ayı ve tavşan figürleri dikey olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No: 35

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Mutfak havlusu

Ürünün Boyutları:

En: 46 cm

Boy: 71 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 2,5

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete göre lif cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Çin iğnesi, sarma, makine dikişi, aplike

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi ile katlama

Kullanılan Renkler

Zemin: Turkuaz

İşleme: Siyah, mavi, krem

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) Aşçı

Kompozisyon: Havlunun bir kenarına bir adet aşçı figürlü bezeme dikey olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:36

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Saç bandı

Ürünün Boyutları:

En:64 cm

Boy: 9,5 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 4

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete göre lif cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: Biye çevirme

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Siyah, turuncu

Bezeme Konuları

Geometrik Bezeme (X) Çizgi

Yazılı Bezeme (X) Latin harfleri

Kompozisyon: Üç satıdan oluşan yazının üst ve alt kısmında oval şekilli kıvrımlı çizgilerle oluşturulan motif, saç bandına düzgün sıralamalı düzende yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:37

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli



Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Banyo havlusu

Ürünün Boyutları:

En: 90 cm

Boy: 150 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 1

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete göre lif cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Çin iğnesi, sarma, aplike

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi ile katlama

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Yeşil, koyu yeşil, beyaz

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) Kurbağa

Kompozisyon: Havlunun bir ucuna dört adet kurbağa farklı pozisyonlarda soldan sağa doğru düzgün sıralamalı düzende yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:38

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Kese

Ürünün Boyutları:

En: 15 cm

Boy: 21 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 30

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete göre lif cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi, çin iğnesi, civankaşı

Kenar Temizleme Teknikleri: Biye çevirme

Kullanılan Renkler

Zemin: Toprak rengi

İşleme: Kırmızı, beyaz, mavi, koyu mavi, pembe, siyah, sarı, kavuniçi, yavruağzı

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) At, şövalye

Kompozisyon: Kesenin ön yüzüne bir adet at üstünde şövalye figürü yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:39

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Kendi üretim

Ürünün Türü: El havlusu

Ürünün Boyutları:

En: 50 cm

Boy: 100 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 2

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete göre lif cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi ile katlama

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Eflatun, kırmızı, beyaz, pembe, yeşil, açık pembe, turuncu, kavuniçi, turkuaz, koyu mavi, kahverengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme	(X) Çiçek, yaprak, kıvrımlı dal
Geometrik Bezeme	(X) Daire
Figürlü Bezeme	( )
Nesneli Bezeme	( )
Yazılı Bezeme	( )
Diğer	( )

Kompozisyon: Beş adet daire içinde çiçek, yaprak ve kıvrımlı daldan oluşan bezeme, havlunun bir kenarına yatay olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:40

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: El havlusu

Ürünün Boyutları:

En: 47,5 cm

Boy: 97 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 7,8

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete göre lif cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi ile katlama

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Sarı, güneş sarısı, altın rengi, yeşil, koyu yeşil

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Bahar çiçeği, yaprak, dal

Nesneli Bezeme (X) Fiyonk

Kompozisyon: Havlunun bir ucuna yıldız çiçeği, yaprak, dal ve fiyonktan oluşan desen, sağdan sola yatay olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:41

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Yatak örtüsü

Ürünün Boyutları:

En: 180 cm

Boy: 240 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 6

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete göre lif cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, aplike, çin iğnesi,

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi

Kullanılan Renkler

Zemin: Çingene pembesi

İşleme: Beyaz, yeşil, sarı, kavuniçi rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Papatya, dal

Kompozisyon: Yatak örtüsünün ortasına sekiz adet papatya motifi, dikey olarak düzgün sıralamalı düzende yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:42

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Banyo havlusu

Ürünün Boyutları:

En: 70 cm

Boy: 140 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 3,2

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Çin iğnesi, verev pesent, sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Biye çevirme

Kullanılan Renkler

Zemin: Mavi

İşleme: Beyaz, krem, siyah, kahverengi, kırmızı, mavi, yeşil

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) Koyun

Nesneli Bezeme (X) Çit

Yazılı Bezeme (X) Rakam

Kompozisyon: Havlunun bir ucuna üç adet farklı pozisyonlardaki koyun, çit ve rakamlardan oluşan desen yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün no:43

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli



Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Banyo havlusu

Ürünün Boyutları:

En: 70 cm

Boy: 70 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 2

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, aplike, civankaşı

Kenar Temizleme Teknikleri: Biye çevirme

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Kahverengi, sütlü kahverengi, bej

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) Aslan

Kompozisyon: Bir adet aslan motifi havlunun uç köşesine yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:44

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Banyo havlusu

Ürünün Boyutları:

En: 80 cm

Boy: 150 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 1

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi

Kullanılan Renkler

Zemin: Pembe

İşleme: Pembe

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Yaprak, kıvrımlı dal

Kompozisyon: Havlunun iki ucuna bağlantılı sıralamalarla düzenlenen yaprak, kıvrımlı dallar yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:45

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: El havlusu

Ürünün Boyutları:

En: 40 cm

Boy: 90 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 6

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi, çin iğnesi

Kenar Temizleme Teknikleri: Hazır dantel dikerek

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Altın sarısı, yeşil, yavruağzı, mercan rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Krizantem çiçeği, yaprak, gonca, dal

Kompozisyon: Dikdörtgen formlu havlunun bir ucuna, 5 adet krizantem çiçekli bitkisel bezemeli motif yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:46

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: El havlusu

Ürünün Boyutları:

En: 40 cm

Boy: 90 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 6

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi, çin iğnesi, mürver

Kenar Temizleme Teknikleri: Hazır dantel dikerek

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Altın sarısı, gümüş rengi, beyaz, eflatun, leylak rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Çiçek, yaprak, dal

Kompozisyon: Dikdörtgen formlu havlunun bir ucuna bir adet bitkisel bezemeli motif yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:47

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Mutfak havlusu

Ürünün Boyutları:

En: 50 cm

Boy: 70 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 2,5

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi, çin iğnesi, civankaşı

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi ile katlama

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Kahverengi, beyaz, gri, siyah

Bezeme Konuları

Nesneli Bezeme (X) Kahve fincanı, kaşık

Yazılı Bezeme (X) Latin harfleri

Kompozisyon: Havlunun bir ucuna bir adet kahve fincanı motifi, Latin harflerinden oluşan yazının üstüne yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:48

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Kendi üretim

Ürünün Türü: Mutfak havlusu

Ürünün Boyutları:

En: 50 cm

Boy: 70 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 2,5

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi, çin iğnesi, civankaşı

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi ile katlama

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Sütlü kahverengi, yeşil, krem

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Soğan bitkisi

Yazılı Bezeme (X) Latin harfleri

Kompozisyon: Havlunun bir ucuna iki adet soğan, dallar ve dal ucunda tohumlar, Latin harflerinden oluşan yazının üstüne yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU







Ürün No: 49

Ürünün Yapıldığı Şehir: Denizli

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Bornoz

Ürünün Boyutları:

En: -

Boy: -

Beden: S

İşlemenin Ürüne Oranı: % 13

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: Biye çevirme

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Mercan rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Yaprak, kıvrımlı dal

Kompozisyon: Yaprak, kıvrımlı dallardan oluşan motif, bornozun kol, ön beden etek uçlarına ve yaka kenarlarına yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No: 50

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Milli takım forması için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 50 cm

Boy: 30 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 6,4

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Aplike, sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yoktur.

Kullanılan Renkler

Zemin: Kırmızı

İşleme: Beyaz

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) Nike firması logosu

Nesneli Bezeme (X) Türk bayrağı

Kompozisyon: Ürünün sol tarafına bir adet Türk bayrağı, sağ tarafına bir adet nike firmasının logosu işlenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:51

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 15 cm

Boy: 15 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 35

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yoktur.

Kullanılan Renkler

Zemin: Yeşil

İşleme: Sarı, yeşil

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) Kelebek

Kompozisyon: Ürüne bir adet kelebek figürü işlenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No: 52

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 15 cm

Boy: 16 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 37

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Pul işi, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yoktur.

Kullanılan Renkler

Zemin: Sarı

İşleme: Yeşil, beyaz

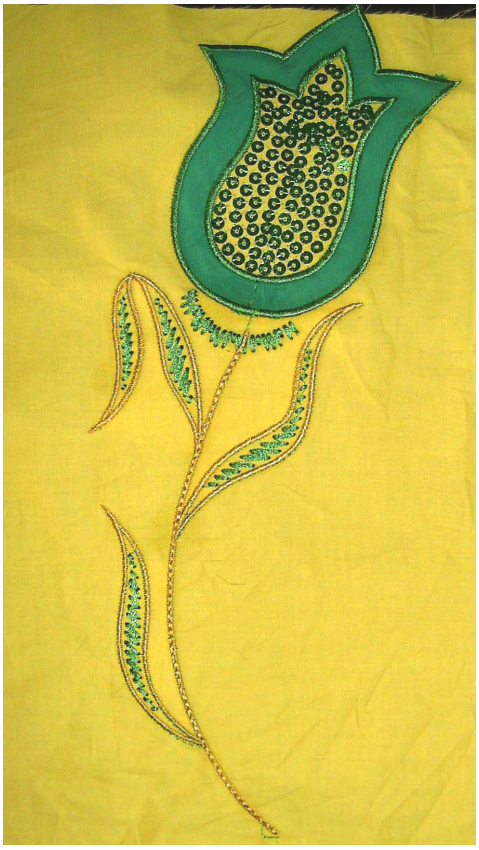
Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Yıldız çiçeği

Kompozisyon: Ürüne bir adet yıldız çiçeği motif işlenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:53

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 20 cm

Boy: 25 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 35

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi, pul işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yoktur.

Kullanılan Renkler

Zemin: Sarı

İşleme: Yeşil, altın rengi, gümüş rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Lale, yaprak, dal

Kompozisyon: Ürüne bir adet lale, dal ve yapraklardan oluşan bitkisel bezemeli motif, dikey olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:54

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 15 cm

Boy: 25 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 35

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Kordon tutturma, pul işi, makine dikişi, sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yoktur.

Kullanılan Renkler

Zemin: Sarı

İşleme: Beyaz, yeşil,

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Ortanca çiçeği, dal, yaprak

Kompozisyon: Ürüne ortanca çiçeği, yaprak ve dallardan oluşan bir adet bitkisel bezemeli motif, dikey olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:55

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 23 cm

Boy: 25 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 27

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Aplike, sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yoktur.

Kullanılan Renkler

Zemin: Sarı

İşleme: Yeşil, sarı

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Çiçek, yaprak, dal

Kompozisyon: Ürüne çiçek, yaprak, dallardan oluşan bir adet bitkisel bezemeli motif, dikey olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:56

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 30 cm

Boy: 29 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 25

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yoktur.

Kullanılan Renkler

Zemin: Sarı

İşleme: Yeşil, açık yeşil

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Çiçek, yaprak

Kompozisyon: Çiçek ve yapraklardan oluşan bir adet bitkisel bezemeli motif, dikey olarak ürünün yüzeyine işlenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:57

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretildiği Piyasa: İç pazar

Ürünün Üretim Şekli: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için yaka çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 35 cm

Boy: 30 cm

İşlemenin Ürüne Oranı:-

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Sarma

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Kırmızı

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Çiçek

Kompozisyon: V biçiminde yakaya yedişer adet çiçek, bağlantılı sıralamalı düzende yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:58

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Şekli: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için yaka çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 35 cm

Boy: 30 cm

İşlemenin Ürüne Oranı:

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Sarma

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Kırmızı

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Zambak, yaprak

Kompozisyon: V biçiminde yakaya sekiz adet zambak çiçeği ve yaprak, bağlantılı sıralamalı düzende yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:59

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için yaka çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 35 cm

Boy: 30 cm

İşlemenin Ürüne Oranı:

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Sarma

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Kırmızı

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Yaprak, dal

Geometrik Bezeme (X) Daire

Kompozisyon: Yakaya altı adet yaprak ve dallardan oluşan bitkisel bezemeli motif bağlantılı sıralamalı düzende yerleştirilmiş, bağlantılar arası boşluklara daire görünümlü puan işlenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:60

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için yaka çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 50 cm

Boy: 40 cm

İşlemenin Ürüne Oranı:

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Siyah, yeşil, sklamen, leylek rengi

Bezeme Konuları

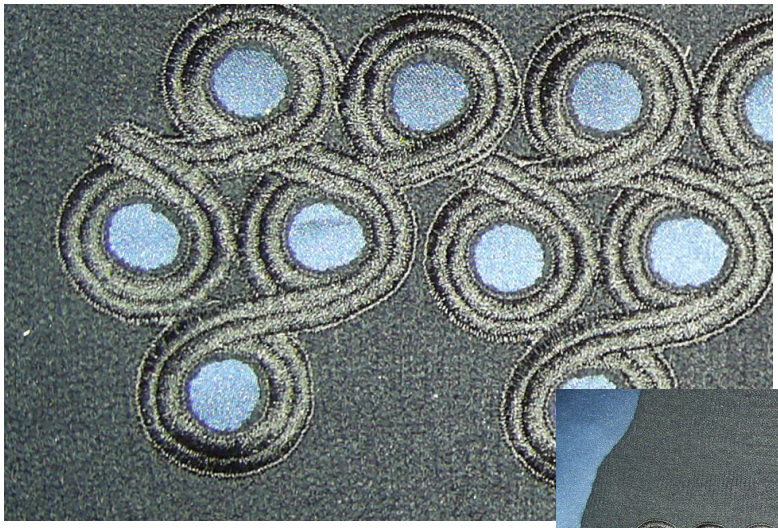
Bitkisel Bezeme (X) Yaprak, dal

Geometrik Bezeme (X) Düz çizgi

Kompozisyon: Yakanın yüzeyine yaprak ve dallardan oluşan, bitkisel, geometrik bezemeli motif yatay olarak düzgün sıralamalı biçimde, geometrik çizgilerin yardımıyla oluşturulan kenarsuyunun içine yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:61

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 35 cm

Boy: 50 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 15

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, delik işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Siyah

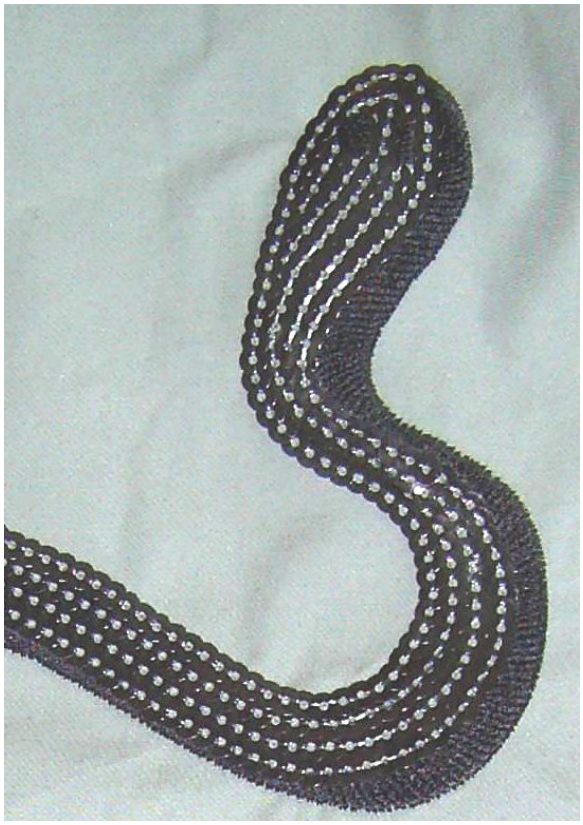
Bezeme Konuları

Geometrik Bezeme (X) Daire, serbest çizgiler

Kompozisyon: Triko parçasının yüzeyine, daire ve serbest çizgilerin bağlantılı sıralanmasıyla oluşan bezeme, yatay olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:62

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 40 cm

Boy: 42 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 11

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Pul işi, düz pesent

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Siyah, gri

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) Yılan

Kompozisyon: Ürünün yüzeyine bir adet yılan figürü verev olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:63

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 30 cm

Boy: 27 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 90

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Pul işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Gümüş rengi, altın rengi, gri, kahverengi

Bezeme Konuları

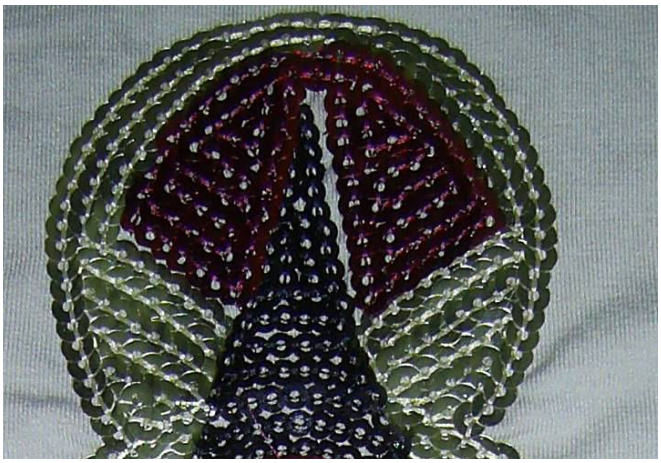
Geometrik Bezeme (X) Geometrik birimler, helezon

Nesneli Bezeme (X) Yıldız

Kompozisyon: Ürünün yüzeyine iki adet yıldız ve bir adet helezon motifi, geometrik birimler ile bağlantılı olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:64

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 29 cm

Boy: 35 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 47

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Pul işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Gümüş rengi, açık yeşil, kırmızı, gri

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) İnsan figürü

Kompozisyon: Ürünün yüzeyine bir adet oturan insan figürü dikey olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:65

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Bağımsız süsleme parçası

Ürünün Boyutları:

En:25 cm

Boy: 30 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 60

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, delik işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Sarma

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Krem

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Gül, yaprak, dal

Geometrik Bezeme (X) Geometrik birimler

Kompozisyon: Parçanın yüzeyine simetrik olarak yedişer adet gül, yaprak ve dallardan oluşan bitkisel bezemeli motif ile geometrik birimlerden oluşan desen yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:66

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için bluz çalışması

Ürünün Boyutları:

En:-

Boy:-

Beden: S

İşlemenin Ürüne Oranı: -

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Pul işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi ile katlama

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Altın rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Çiçek, yaprak

Kompozisyon: Bluzun ön bedeninin etek ucu kısmından çıkan bitkisel bezemeli motif üst bedene doğru verev olarak yerleştirilmiştir. Bluzun robasının sol bölümünde bitkisel bezemeli motif yer almaktadır.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:67

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Bluz

Ürünün Boyutları:

En:

Boy:

Beden: S

İşlemenin Ürüne Oranı:

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi, pul işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Sarma

Kullanılan Renkler

Zemin: Yeşil

İşleme: Siyah

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Yaprak

Geometrik Bezeme (X) Serbest çizgiler

Nesneli Bezeme (X) Kalp

Kompozisyon: Bluzun ön ve arka bedenin etek uçlarına, atlamalı sıralamalarla yerleştirilen yapraklardan ve serbest çizgilerden oluşan bezeme işlenmiştir. Bluzun kol ve yaka kenarlarına, sarma tekniği ile kıvrımlı çizgiler işlenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:68

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Bağımsız süsleme parçası

Ürünün Boyutları:

En:11 cm

Boy: 13 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 94

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Sarma

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Altın rengi, gümüş rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Çiçek, yaprak

Kompozisyon: Ürünün yüzeyi, çiçek ve yapraklardan oluşan bitkisel bezemeli motif ile işlenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU




Ürün No:69

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Askeri arma

Ürünün Boyutları:

En: 8 cm

Boy: 10 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 15

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, civankaşı

Kenar Temizleme Teknikleri: Sarma

Kullanılan Renkler

Zemin: Yeşil

İşleme: Sarı, yeşil, kırmızı, mavi

Bezeme Konuları

Geometrik Bezeme (X) Düz ve serbest çizgiler

Göksel Bezeme (X) Ay, yıldız

Kompozisyon: Armanın kenarında yer alan yatay iki geometrik çizginin üstüne bir adet ay yıldız ve verev çizgilerden oluşan bezeme yerleştirilmiştir. Kompozisyonu diğer kenarda bulunan üç adet yatay çizgi tamamlamaktadır.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No: 70

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Arma

Ürünün Boyutları:

En: 8 cm

Boy: 8,5 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 94

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Kum iğnesi, sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: Sarma

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Siyah, kırmızı, sarı, gri

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) Hayvan başı

Yazılı Bezeme (X) Latin alfabesi

Kompozisyon: Armanın yüzeyine bir adet figürlü motif ve Latin harflerinden oluşan bezeme yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No: 71

Ürünün Yapıldığı Şehir: İstanbul

Ürünün Üretim alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Bluz

Ürünün Boyutları:

En: -

Boy: -

Beden: S

İşlemenin Ürüne Oranı: % 21

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi: % 100 pamuk

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Makine dikişi, zincir işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi

Kullanılan Renkler

Zemin: Yeşil

İşleme: Eflatun, sarı, kırmızı, yeşil, gri, mavi, kahverengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Çiçek, yaprak, dal

Kompozisyon: Bluzun yaka kenarlarına çiçek, yaprak ve dallardan oluşan bitkisel bezemeli motif yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:72

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Arma

Ürünün Boyutları:

En: 8 cm

Boy:8 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 65

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Sarma

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Kırmızı, siyah

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Dallar

Geometrik Bezeme (X) Geometrik çizgiler

Yazılı Bezeme (X) Latin harfleri

Kompozisyon: Geometrik, yazılı ve bitkisel bezemelerden oluşan motif, armanın yüzeyine işlenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:73

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Kot cebi

Ürünün Boyutları:

En: 12 cm

Boy: 14 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 32

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, verev pesent, çin iğnesi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Siyah

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Yapraklar

Nesneli Bezeme (X) İnsan kafası

Kompozisyon: Cebin ortasına bir adet insan kafası ve yapraklardan oluşan desen işlenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:74

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Bağımsız süsleme parçası

Ürünün Boyutları:

En: 8 cm

Boy: 20 cm

Ürüne Oranı. % 100

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Beyaz

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Gül, lale, mine çiçeği, yaprak ve dal

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:75

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Bağımsız süsleme parçası

Ürünün Boyutları:

En: 7 cm

Boy: 15 cm

Ürüne Oranı. % 100

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Çin iğnesi, sarma

Kenar Temizleme Teknikleri:

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

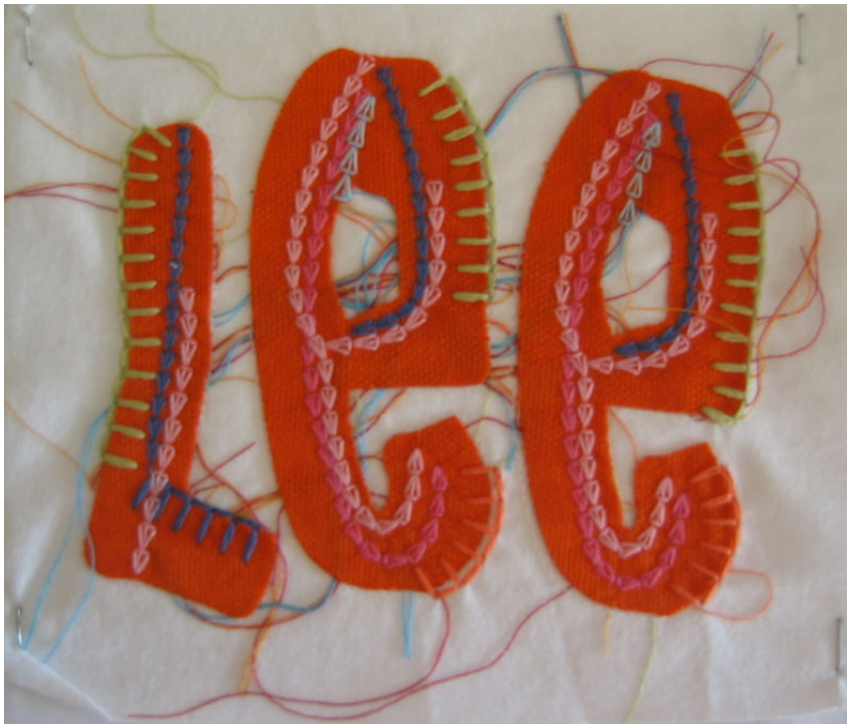
İşleme: Beyaz, gümüş rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Bahar çiçekleri, yapraklar ve dallar

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:76

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 15 cm

Boy: 12 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 57

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Aplike, zincir işi, antika

Kenar Temizleme Teknikleri:-

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Turuncu, yeşil, pembe, koyu pembe, turkuaz, petrol mavi

Bezeme Konuları

Yazılı Bezeme (X) Latin harfleri

Kompozisyon: Ürünün yüzeyine Latin harflerinden oluşan yazı, soldan sağa doğru yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:77

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim alanı: İç pazar

Ürünün Üretim tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Bağımsız süsleme parçası

Ürünün Boyutları:

En:3 cm

Boy: 4 cm

Ürüne Oranı. % 100

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Sarma

Kullanılan Renkler

Zemin: Kırmızı

İşleme: Kırmızı, yeşil, siyah, beyaz

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Karpuz dilimi

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:78

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Bluz yakası

Ürünün Boyutları:

En:25 cm

Boy: 30 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 30

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Dekoratif dikiş

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Çingene pembesi, sarı, gece mavisi, bordo, petrol mavisi, yeşil, gümüş rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Çiçek, yaprak, dal

Kompozisyon: Yakanın her iki tarafına çiçek, yaprak ve dallardan oluşan bitkisel bezemeli motif dikey olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:79

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Bağımsız üretim

Ürünün Türü: Torba

Ürünün Boyutları:

En: 15 cm

Boy: 45 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 27

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Makine dikişi, sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: Makine dikişi

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Eflatun, taba, kahverengi, camgöbeği yeşili, siyah

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Asma yaprağı, üzüm, çimen

Nesneli Bezeme (X) Pencere

Kompozisyon: Dikdörtgen formlu torbanın ön yüzüne bir adet asma yaprağı, üzüm, çimen ve pencereden oluşan bitkisel ve nesnel bezemeli motif, dikey olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:80

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 16 cm

Boy: 15 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 40

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Çapraz iğne

Kenar Temizleme Teknikleri:

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Yeşil, pembe, koyu pembe,

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Gül, mine çiçeği, yaprak, dal

Geometrik Bezeme (X) Zikzak çizgi

Kompozisyon: Ürünün yüzeyine bir adet gül, mine çiçeği, yaprak, dallardan oluşan bitkisel ve geometrik bezemeli motif soldan sağa doğru işlenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:81

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı:Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Bağımsız süsleme parçası

Ürünün Boyutları:

En: 12 cm

Boy: 17 cm

Ürüne Oranı. % 100

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:-

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Aplike, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri:

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem, siyah

İşleme: Mavi

Bezeme Konuları

Nesneli Bezeme (X) İnsan ayağı

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:82

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 28 cm

Boy: 15 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 25

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Düz pesent

Kenar Temizleme Teknikleri:

Kullanılan Renkler

Zemin: Mavi

İşleme: Açık mavi

Bezeme Konuları

Yazılı Bezeme (X) Latin harfleri

Kompozisyon: Ürünün yüzeyine yatay olarak Latin harfleri ile oluşturulan desen, sağdan sola doğru yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:83

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Yastık

Ürünün Boyutları:

En: 70 cm

Boy: 55 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 30

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Krem

İşleme: Beyaz

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Yapraklar, kıvrımlı dallar

Kompozisyon: Bir adet yapraklar ve kıvrımlı dallardan oluşan bitkisel bezemeli motif, dikdörtgen yastığın ön yüzünün ortasına, dikey olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:84

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı:Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune parçası

Ürünün Boyutları:

En: 15 cm

Boy: 15 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 35

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Zincir işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Mavi

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) Kelebek

Yazılı Bezeme (X) Latin harfleri

Kompozisyon: Ürün, dikey formda yerleştirilen bir adet kelebek ve bu motifin üzerinde yer alan Latin harfleriyle bezenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:85

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune parçası

Ürünün Boyutları:

En: 12 cm

Boy: 20 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 50

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Makine dikişi, antika, zincir işi, aplike

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Pembe

İşleme: Mavi, koyu mavi, pembe, pembe, çingene pembesi

Bezeme Konuları

Yazılı Bezeme (X) Latin harfleri

Kompozisyon: Latin harfleriyle ile oluşturulan yazı dikey formda ürüne yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:86

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için kot cebi

Ürünün Boyutları:

En: 12 cm

Boy: 14 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 71

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Pul işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Beyaz, şeffaf pul

Bezeme Konuları

Geometrik Bezeme (X)

Figürlü Bezeme (X) Aslan

Kompozisyon: Figürlü ve geometrik bezmeli motif, dikey formda ürüne yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:87

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune parçası

Ürünün Boyutları:

En: 20 cm

Boy: 25 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 16

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Civankaşı, mimoza işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Yeşil, pembe, koyu pembe

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Yaprak

Yazılı Bezeme (X) Latin harfleri

Kompozisyon: Bitkisel ve yazılı bezemeli motif soldan sağa doğru ürüne yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:88

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune parçası

Ürünün Boyutları:

En: 20 cm

Boy: 30 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 67

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Zincir işi, astragan işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Yeşil, kırmızı, kahverengi, mavi, krem

Bezeme Konuları

Nesneli Bezeme (X) Salyangoz

Kompozisyon: Bir adet nesneli bezemeden oluşan motif, dikey olarak ürüne yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:89

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune parçası

Ürünün Boyutları:

En: 20 cm

Boy: 30 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 62,5

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Pul işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Pembe, gümüş rengi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Kıvımlı dal

Yazılı Bezeme (X) Latin harfleri

Kompozisyon: Soldan sağa doğru Latin harflerinden oluşan yazı ve bu yazının altında yer alan kıvrımlı bir yaprak ürüne yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:90

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı:Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune parçası

Ürünün Boyutları:

En: 30 cm

Boy: 40 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 16

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi, çapraz iğne

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Yeşil, pembe, koyu pembe

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Yaprak, çiçek

Nesneli Bezeme (X) Kalp

Yazılı Bezeme (X) Latin harfleri

Kompozisyon: Ürünün merkezinde yer alan bir adet kalp etrafına, çiçekler, yapraklar ve Latin harflerinden oluşan yazılar yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU





Ürün No:91

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune parçası

Ürünün Boyutları:

En: 20 cm

Boy: 40 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 85

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, astragan işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Krem

Bezeme Konuları

Yazılı Bezeme (X) Latin harfleri

Kompozisyon: Ürünün yüzeyine beş satırdan oluşan yazı soldan sağa doğru yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:92

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason

Ürünün Türü: Bağımsız süsleme parçası

Ürünün Boyutları:

En: 10 cm

Boy: 20 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 50

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah, krem

İşleme: Kahverengi

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) İnsan

Nesneli Bezeme (X) Motosiklet

Kompozisyon: Motosiklet üzerinde oturan insan figürü soldan sağa doğru ürüne yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:93

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 10 cm

Boy: 20 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 50

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi, düz pesent, şekline göre pesent

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Siyah

İşleme: Kırmızı, turuncu, yeşil

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Gül ve yapraklar

Kompozisyon: Ürünün merkezine gül ve yapraklardan oluşan motif yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:94

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune parçası

Ürünün Boyutları:

En: 15 cm

Boy: 15 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 21

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Kadife işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Siyah

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Yaprak

Yazılı Bezeme (X) Latin harfleri

Kompozisyon: Ürünün merkezine, Latin harflerinden oluşan yazının üstüne, üç dilimli yaprak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:95

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune parçası

Ürünün Boyutları:

En: 30 cm

Boy: 50 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 67

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Pul işi, sarma, makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Yeşil, sarı, gülkurusu, leylak rengi, turuncu, mavi

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme	(X) Zambak, yabani üzüm, yaprak, kıvrımlı dallar
Geometrik Bezeme	(X) Kare
Figürlü Bezeme	(X) Kelebek
Göksel Bezeme	(X) Bulut

Kompozisyon: Ürünün yüzeyine karışık bezemeli motif dikey olarak yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No:96

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune cep parçası

Ürünün Boyutları:

En: 11 cm

Boy: 10 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 65

İşlemenin Yer Aldığı Doku: Pamuklu dokuma

Etikete Göre Lif Cinsi: -

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Pul işi, makine dikişi, düz pesent, aplike

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Mavi

İşleme: Yeşil, altın sarısı

Bezeme Konuları

Geometrik Bezeme (X) Serbest geometrik birimler

Kompozisyon: Serbest geometrik birimlerden oluşan motif ürüne yatay olarak işlenmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No: 97

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: Dış pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune parçası

Ürünün Boyutları:

En: 15 cm

Boy: 15 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 34

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Kadife işi, çin iğnesi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Beyaz

İşleme: Kırmızı, siyah

Bezeme Konuları

Figürlü Bezeme (X) Puma

Yazılı Bezeme (X) Latin alfabesi

Kompozisyon: Kare biçimli ürüne, Latin harfleriyle oluşturulan yazının sağ üst köşesine bir adet puma yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No: 98

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Kot cebi

Ürünün Boyutları:

En: 13 cm

Boy: 15 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 12

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Makine dikişi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Lacivert

İşleme: Sarı

Bezeme Konuları

Geometrik Bezeme (X) Geometrik çizgi

Kompozisyon: Cebin alt bölümüne geometrik çizgilerden oluşan bezeme yerleştirilmiştir.

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No: 99

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Bağımsız süsleme parçası

Ürünün Boyutları:

En: 50

Boy: 66

İşlemenin Ürüne Oranı: % 3

İşlemenin Yer Aldığı Doku

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, makine dikişi, çin iğnesi

Kenar Temizleme Teknikleri: Sarma

Kullanılan Renkler

Zemin: Turuncu

İşleme: Turuncu, yeşil

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Nar, yaprak

EK 1 (Devam)

BİLGİ FORMU



Ürün No: 100

Ürünün Yapıldığı Şehir: İzmir

Ürünün Üretim Alanı: İç pazar

Ürünün Üretim Tipi: Fason üretim

Ürünün Türü: Konfeksiyon için numune çalışması

Ürünün Boyutları:

En: 30 cm

Boy: 30 cm

İşlemenin Ürüne Oranı: % 41

İşlemenin Yer Aldığı Doku:

Etikete Göre Lif Cinsi:

İşleme Görüntüsü Teknikleri: Sarma, pul işi

Kenar Temizleme Teknikleri: Fason ürün olduğu için kenar temizliği yapılmamıştır.

Kullanılan Renkler

Zemin: Pembe

İşleme: Pembe

Bezeme Konuları

Bitkisel Bezeme (X) Gül, yaprak, dal

Yazılı Bezeme (X) Latin alfabesi

Kompozisyon: Ürünün ortasına Latin harfleriyle oluşturulmuş yazının üstüne ve altına gül, yaprak ve dallardan oluşan iki adet bitkisel bezemeli motif yerleştirilmiştir.

ÖZGEÇMİŞ

Adı Soyadı : Tuba ÇITTIR
Doğum Yeri : Amasya
Doğum Tarihi : 16/06/1978
Medeni Hali : Bekar
Yabancı Dili : İngilizce

Eğitim Durumu (Kurum ve Yıl)

Lise : Antakya Kız Meslek Lisesi, 1994
Lisans : Gazi Üniversitesi, Mesleki Yaygın Eğitim Fakültesi, Nakış Öğretmenliği,1998
Yüksek Lisans : Gazi Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Geleneksel Türk El Sanatları Anabilim Dalı, 2003

Çalıştığı Kurum/Kurumlar ve Yıl

Milli Eğitim Bakanlığı, Kırıkkale Halk Eğitim Merkezi ve Akşam Sanat Okulu,1999-2000
Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi, 2000- devam etmekte

Yayınları (SCI ve diğer)

Sain B., Develioğlu, Y. Çırakoğlu, H., Yetim, F., Köklü, H., Koçak, E., Can, M., **Çıttır, T.** 2006. Teknolojik gelişmeler doğrultusunda aile tipi bilgisayar programlı nakış makinelerinin eğitimde kullanılması, Mesleki Eğitim Fakültesi Dergisi, 1,11-24.

Çıttır, T. ve Sarıoğlu, H. 2006.Öğrencilerin tutumları ile akademik başarıları arasındaki ilişkinin incelenmesi (Gazi Üniversitesi, Mesleki Eğitim Fakültesi örneği). 1. Uluslararası Mesleki ve Teknik Eğitim Kongresi Bildiri Kitabı, İstanbul.

Soysaldı, A. ve **Çıttır, T.** Buldan dokuma ve işlemeleri. Denizli I. El Sanatları Kongresi. Denizli Ticaret Odası Kültür Yayınları: 001, 2006. Denizli.

Soysaldı, A. ve **Çıttır, T.** 2007. Amasya'da ipek üretiminin yok oluşu ve Merzifon dokumacılığının bugünkü durumu. Uluslararası Geleneksel Sanatlar Sempozyumu Bildirileri, İzmir.

Çıttır, T., Kayabaşı, N., Şanlı, S. 2007. Yaygın eğitim kapsamında düzenlenen el sanatları kurslarındaki kursiyerlerin kurstan beklentileri ve memnuniyet durumları (Expectations and satisfaction level of the trainees at the handıcrafts courses arranged within the framework of expanded education)**.** 9. Uluslararası Eğitim Kongresi, Atina.

Şanlı,S., Kayabaşı ,N., **Çıttır, T.** 2007. Handıcrafts produced for tourısm actıvıtıes ın turkey and theır ımportance for advertısıng of the country**.** 3. Uluslar arası Turizm Sempozyumu , Atina.

Koçak, E. ve **Çıttır, T.** 2007. Dünden bugüne Nusaybin el sanatları. Mardin Tarihi İhtisas Kütüphanesi Yayın No: 9, Cilt III, Eğitim-Kültür-Edebiyat, İstanbul.

Baykasoğu, N. ve **Çıttır, T.** 2008. G.Ü. Mesleki Eğitim Fakültesi Ülker Okçuoğlu (Muncuk) müzesinde bulunan dival işi örtülerden örnekler**.** I.Ulusal El Sanatları Sempozyum Bildirileri, Ankara.

Çıttır, T. 2008. 20. Yüzyıl Yalova-Armutlu el işlemeciliğinden örnekler, Mesleki Eğitim Fakültesi Dergisi, 18, 200–210.

Çıttır, T. ve Özcan, F. 2008. Sarma iğnesi ile bezenmiş Amasya yöresi el işlemeleri., Mesleki Eğitim Dergisi, 4, 28–38.

Çıttır, T. 2009. Samsun Ladik iğne oyalarindan örnekler. Motif Halk Oyunları Eğitim Derneği Gençlik Kulübü Dergisi, 49.20-23.