



T.C.

GAZİ ÜNİVERSİTESİ

EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ

EL SANATLARI ANABİLİM DALI

**GÜNÜMÜZDE BURSA İLİNDEKİ AYAKKABICILIK
SEKTÖRÜNÜN İNCELENMESİ**

(Yüksek Lisans Tezi)

EMİNE ÖZDİLLİ

DEKORATİF SANATLAR EĞİTİMİ

BİLİM DALI

Mayıs 2014



**GÜNÜMÜZDE BURSA İLİNDEKİ AYAKKABICILIK
SEKTÖRÜNÜN İNCELENMESİ**

Emine Özdiilli

**YÜKSEK LİSANS TEZİ
EL SANATLARI ANABİLİM DALI**

**GAZİ ÜNİVERSİTESİ
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ**

MAYIS, 2014

TELİF HAKKI ve TEZ FOTOKOPİ İZİN FORMU

Bu tezin tüm hakları saklıdır. Kaynak göstermek koşuluyla tezin teslim tarihinden itibaren(....) ay sonra tezden fotokopi çekilebilir.

YAZARIN

Adı : Emine

Soyadı : ÖZDİLLİ

Bölümü : El Sanatları Eğitimi Bilim Dalı / Dekoratif Ürünler Eğitimi

İmza :

Teslim tarihi :

TEZİN

Türkçe Adı : Günümüzde Bursa İlindeki Ayakkabıcılık Sektörünün İncelenmesi

İngilizce Adı : Observing The Sector Of Shoe-Making In Bursa

ETİK İLKELERE UYGUNLUK BEYANI

Tez yazma sürecinde bilimsel ve etik ilkelere uyduğumu, yararlandığım tüm kaynakları kaynak gösterme ilkelerine uygun olarak kaynakçada belirttiğimi ve bu bölümler dışındaki tüm ifadelerin şahsıma ait olduğunu beyan ederim.

Yazar Adı Soyadı: Emine ÖZDİLLİ

İmza:

Jüri onay sayfası

Emine ÖZDİLLİ tarafından hazırlanan “ Günümüzde Bursa İlindeki Ayakkabıcılık Sektörünün İncelenmesi adlı tez çalışması aşağıdaki jüri tarafından oy birliği / oy çokluğu ile Gazi Üniversitesi Dekoratif Ürünler Eğitimi Anabilim Dalı’nda Yüksek Lisans tezi olarak kabul edilmiştir.

Danışman: Yrd. Doç. Zeynep GÖKÇESU

Dekoratif Ürünler Eğitimi, Gazi Üniversitesi

.....

Başkan:

.....

Üye:

.....

Üye:

.....

Üye:

.....

Tez Savunma Tarihi:/...../.....

Bu tezin Gazi Üniversitesi Dekoratif Ürünler Eğitimi Anabilim Dalı’nda Yüksek Lisans tezi olması için şartları yerine getirdiğini onaylıyorum.

Prof. Dr. Servet KARABAĞ

Eğitim Bilimleri Enstitüsü Müdürü

... ..

Anne ve babama...

TEŞEKKÜR

Bu araştırmada bana çalışma boyunca destek olan danışmanım Yrd. Doç. Zeynep Gökçesu'ya, Bursa Ayakkabıcılar Odası Başkanı İbrahim Aytekin'e, Cengiz Kastan'a, Halit Sivri'ye, Aslan Kundura ve Hastürk Kundura işletme sahipleri ve çalışanlarına, araştırma sürecinde benimle bilgilerini paylaşan usta, kalfa, kavaf ve meslek emekçilerine, bu çalışmayı yapmam konusunda beni yönlendiren arkadaşım Nergiz Paşu Öztürk'e, çalışma boyunca benden desteğini esirgemeyen arkadaşlarıma, Ankara sürecimde bana evini açan Tayfun Baran Günel ve Selma Ünal Özkan'a ve hep yanımda olan maddi ve manevi olarak destek olan sevgili aileme teşekkürü bir borç bilirim.

GÜNÜMÜZDE BURSA İLİNDEKİ AYAKKABICILIK SEKTÖRÜNÜN İNCELENMESİ

(Yüksek Lisans Tezi)

Emine Özdiilli

GAZİ ÜNİVERSİTESİ

EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ

Mayıs 2014

ÖZ

Bu çalışma bugüne kadar Bursa’da yüzyıllardır zanaat ve sanat olarak serüvenine başlayan ayakkabının günümüzde bir sektör oluşunu ve geçirdiği bu yolculukta nasıl evirildiğini bize göstermektedir. Yüzyıllardır Bursa’da ayakkabıcılığın var olmasına karşın literatür taramalarında çok kısıtlı bilgiye ulaşılmıştır. Yapılan literatür taraması ve görüşmeler sonucunda, Bursa ilinde ayakkabıcılık ve ayakkabıcılık sektörü ile ilgili bu güne kadar yapılmış herhangi bir araştırmaya rastlanmamıştır. Bu araştırma geçmişe ayna tutarak günümüzde Bursa ilinde yapılan ayakkabıcılık ve ayakkabı sektörü ile ilgili bir kaynak oluşturacağı ve belgelendirileceği için önem taşımaktadır.

Bursa ilindeki günümüz ayakkabıcılık sektörünün çeşit, teknik, malzeme ve tasarım yönünden incelenerek kullanılan ayakkabı yapım tekniklerini belirlemek amacı ile bu çalışma yapılmıştır. Bu araştırma model olarak, betimsel bir araştırmadır. Araştırmanın evrenini Bursa ilinde ki günümüz ayakkabıcılık sektörü, örnekleme ise Bursa ilinde, ayakkabı sektöründe Gençosman Ayakkabıcılar Çarşısında faaliyet gösteren atölye ve işletmelerden rastgele yöntemle seçilen elli sekiz adet atölye ve işletmeler oluşturmaktadır.

Araştırmada Türkçe yazılı kaynaklar ve elektronik ortamda yapılan Türkçe kaynaklardan yararlanılmıştır. Günümüzde faaliyet gösteren atölye ve işletme sahiplerinin görüşünü alabilmek için anket uygulanmıştır. Aynı zamanda ayakkabıcılık mesleğinin Bursa’da ki

geçmişi ve günümüzdeki durumu ile ilgili ayakkabı ustaları, malzeme satıcıları, işletme sahipleri ile yapılan görüşmelerden elde edilen bilgilerden yararlanılmıştır.

Araştırmada elde edilen verilerin analizinde anketlerden elde edilen veriler SPSS 20.0 (Statistical Package for the Social Sciences) programına aktarılarak verilerin analizi yapılmıştır. Yapılan analizler sonucunda frekans(f) ve yüzde(%) tabloları oluşturularak yorumlar yapılmıştır.

Elde edilen veriler incelendiğinde sektörde çalışanların büyük çoğunluğunun erkek, ilkokul mezunu ve 15 yıldan uzun süredir meslekte oldukları, işletme sahibi ve usta olarak çalıştıkları, müstakil iş yerlerinde faaliyet gösterdikleri ve mesleği aile mesleği olduğu için ya da ekonomik nedenlerle tercih ettikleri görülmektedir. İşletmelerin büyük çoğunluğu 1-10 kişi aralığında personel çalıştırdığı, günlük ortalama 50-500 çift arası üretim yaptıkları, yalnız yurtiçi pazarda faaliyet gösterdikleri, devlet teşvik ve yardımlarından faydalanmadıkları ve devletten birçok konuda destek bekledikleri saptanmıştır. İç pazar yetersizliğinin ihracat potansiyelini önemli ölçüde etkilediği ve ithal malların rekabeti konusunda işletmelerin problem yaşadığı görülmektedir. İşletmelerin büyük çoğunluğunda ar-ge birimi bulunmamakta, çoğunluğu yıllık 250000 TL'den az tutarda yıllık satış yapmaktadırlar. Hammadde fiyatlarındaki artışların sektörü olumsuz etkilediği ve malzeme teminin iç pazardan sağlandığı tespit edilmiştir. Bursa ilinde kadın ve erkek ayakkabısı üretimi yapılmakta, ağırlıklı olarak zenne(kadın ayakkabısı) üretimi yapılmaktadır. Kadın ayakkabısı(zenne) üretiminde genel olarak suni ve tekstil malzemeleri kullanılırken erkek ayakkabısı(merdane) üretiminde deri kullanılmaktadır. İşletmeler genellikle, tasarım, hammadde fiyatlarının yüksekliği, kalifiye eleman yetersizliği gibi konularda sıkıntı yaşamaktadır. İşletmeler en çok ilkbahar mevsiminde satış yapmaktadır. İşletmelerde personel istihdamında sürekli bir değişkenliğin olduğu tespit edilmiştir. Ayakkabı üretiminde en çok yapıştırma ayakkabı üretimi yöntemi kullanılmaktadır.

Bilim Kodu :

Anahtar Kelimeler: Ayakkabı Sektörü, Kadın Ayakkabısı, Erkek Ayakkabısı, Bursa

Sayfa Adedi : 250

Danışman : Yrd. Doç. Zeynep Gökçesu

OBSERVING THE SECTOR OF SHOE-MAKING IN BURSA

(M.S Thesis)

Emine Özdilli

GAZI UNIVERSITY

GRADUATE SCHOOL OF EDUCATIONAL SCIENCES

May 2014

ABSATRACT

This study shows us the shoe's becoming a sector and its evolution during the time which has started its adventure as an art and craft for centuries until today in Bursa. There have been very little information in literature sources though the sector of shoe has existed in Bursa for centuries. At the result of observing the literatüre, it has not been found any research about the sector of shoe in Bursa. That is why this study is very important. Because it is going to be a source about the sector of shoe in Bursa by enlightening its past during time.

This study has been achieved to identify the techniques of shoe-making by the terms of type, technique, material and design fort he present-day sector of shoe in Bursa. As a modal this study is a descriptive research. It observes the current sector of shoe-making in Bursa and exemplifies fifty eight atelier and work places chosen randomly in Gençosman Shoe-makers Bazaar.

In this research Turkish written resourses and electronic inquiries have been used. It has been polled in order to learn the opinions of the owners of the present-day ateliers and work places. At the same time, the information about the past of shoe-making in Bursa and its current situation is used, which is obtained by the shoe experts, outfitters and the owner of the managements. The analysis of data was managed by transferring the data of poll to the SPSS 20.0 (Stataitcal Package fort he Social Scienses). As a result of the analysis, comments have been made by making frequency (f) and percentage (%) chart.

While observing the analysis results, it has been seen that most of the workers in the sector are male, primary school-graduates and work for more than fifteen years. They are the owners or work as experts in small managements and they prefer this job because of economical reasons or since it is family-profession. It has been stated that most of the managements employ 1-10 people, they produce average 50-500 couple of shoes daily and sell them only in domestic bazaar. They also do not make use of governmental grants assistance and demand supports from the government about a lot of topic. It has been found that the lack of domestic bazaar affects the potential of export and the managements have problems in the competition of imported goods. Most of the managements do not have departments of R&D and make sales less than 250000 TL yearly. It has been identified that the rise on the prices of the raw material affects the sector poorly and the materials are supplied by the domestic bazaar.

In Bursa, shoes for male and female, mostly Zenna (female shoes) are produced. While using artificial and textile materials for female shoe-producing, leather is used for male shoes. The managements have usually problems in designing, the rise on the price of raw material and the lack of qualified employees. They make sales mostly in Spring. A permanent change of employees in the managements has been identified. In shoe-making, the mostly used method is producing adhesive shoes.

Science Code :

Key Words : Footwear Sector, Women's Shoes, Men's Shoes, Bursa

Page Number : 250

Supervisor :. Doc.. Zeynep Gökçesu

İÇİNDEKİLER

ÖZ.....	vii
ABSATRACT	ix
İÇİNDEKİLER	xi
TABLULAR LİSTESİ.....	xiv
ŞEKİLLER LİSTESİ.....	xviii
BÖLÜM I.....	1
GİRİŞ	1
1.1.Problem	1
1.2.Araştırmanın Amacı	2
1.3. Araştırmanın Önemi.....	3
1.4. Varsayımlar	3
1.5. Araştırmanın Sınırlılıkları	3
1.6. Tanımlar.....	4
BÖLÜM II	7
2. KAVRAMSAL ÇERÇEVE VE İLGİLİ ARAŞTIRMALAR.....	7
2.1. BURSA İLİ HAKKINDA GENEL BİLGİLER	7
2.1.1. Bursa ve El Sanatları	7
2.2. DERİ.....	10
2.2.1. Derinin Tanımı ve Tarihsel Gelişimi	10
2.2.2. Derinin Yapısı.....	12
2.2.3. Derinin Doğal Özellikleri.....	13
2.2.4. Deri Çeşitleri ve Özellikleri	14
2.2.5. Ayakkabı Üretiminde Deri	17
2.2.6. Bursa’da Dericilik	20

2.3. AYAKKABI.....	22
2.3.1. Ayakkabının Tanımı ve Tarihçesi	22
2.3.2. Ayakkabının Bölümleri	29
2.3.3. Ayakkabıda Kullanılan Dikişler	31
2.3.4. Ayakkabı Çeşitleri.....	32
2.3.5. Ayak ve Ayak Ölçüleri.....	38
2.3.6.Model Yapımı	47
2.3.7.Kalıp	49
2.3.8. Ayakkabıda Tasarımın Yeri ve Önemi	54
2.4. AYAKKABI YAPIMINDA KULLANILAN ARAÇ-GEREÇLER.....	55
2.6. DÜNYA AYAKKABI SEKTÖRÜ	75
2.7. TÜRKİYE AYAKKABI SEKTÖRÜ.....	77
2.8. BURSA İLİNDE AYAKKABI SEKTÖRÜ	81
2. 9. İLGİLİ ARAŞTIRMALAR.....	90
BÖLÜM III.....	93
3.YÖNTEM.....	93
3.1. Araştırma Modeli	93
3.2.Evren ve Örneklem	93
3.3.Verİ Toplama Teknikleri.....	93
3.4.Verilerin Analizi	94
BÖLÜM IV	95
4.BULGULAR VE YORUM.....	95
4. 1. Ayakkabı Analizi.....	96
4.1.1. Kadın Ayakkabısı (Zenne) - Çarık (Oxford) Modeli Üretim Aşamaları	96
4.1.2. Erkek Ayakkabısı (Merdane) - Günlük Model Üretim Aşamaları	115
4.2. Anket Bulguları	156

BÖLÜM V.....	191
5. SONUÇ VE TARTIŞMA	191
5.1. Sonuç	191
5.2. Tartışma	196
KAYNAKLAR	198
EKLER.....	206
EK A. ANKET FORMU.....	206
EK B. GÖRÜŞME FORMU	223

TABLÖLAR LİSTESİ

Tablo 1 : Yaş ve ayakkabı numaraları.....	44
Tablo 2 : Ayakkabıcılar Odası Üyelerinin Yıllara Göre Dağılımı.....	89
Tablo 3 : İşletme Sahiplerinin Yaşlarının Dağılımı	156
Tablo 4: İşletme Sahiplerinin Medeni Durumlarının Dağılımı	156
Tablo 5: İşletme Sahiplerinin Eğitim Durumunun Dağılımı	157
Tablo 6: İşletme Sahiplerinin Çalışma Yıllarının Dağılımı.....	157
Tablo 7: İşletme Sahiplerinin İşletmelerindeki Konumunun Dağılımı.....	158
Tablo 8 : İşletme Sahiplerinin Mesleği Seçme Amaçlarının Dağılımı.....	158
Tablo 9 : İşletmelerin Bağlı Bulunduğu Kuruluşların Dağılımı	159
Tablo 10 : İşletmenin Faaliyet Yılıının Dağılımı	159
Tablo 11: İşletmenin Üretim Biriminin Faaliyetlerini Gerçekleştirdiği Yerin Dağılımı.....	160
Tablo 12 : İşletmenin Toplam Personel Sayısının Dağılımı	160
Tablo 13: İşletmenin Üretim Biriminde Çalışan Personel Sayısının Dağılımı	161
Tablo 14: İşletmelerin Hedef Pazar Ve Faaliyet Pazar Alanlarının Dağılımı	161
Tablo 15: İşletmelerin İhracat Potansiyelini Etkileyen Faktörlerin Dağılımı.....	162
Tablo 16: İşletmelerin İhracat Yapamama Nedenlerinin Dağılımı.....	163
Tablo 17: İşletmenin Ürettiği Ürünlerin Üretim Şeklinin Dağılımı	164

Tablo 18: İşletmelerin Devlet Teşvik Ve Yardımlarından Faydalanma Oranının Dağılımı.....	164
Tablo 19: Devlet Yardımlarından Yararlanmak İsteyen İşletmelerin Dağılımı...165	165
Tablo 20: İşletmelerin Çalışma Kapasitelerinin Dağılımı.....166	166
Tablo 21: İşletmelerin Tam Kapasite Düzeyinde Çalışmasını Etkileyen Nedenlerin Dağılımı.....167	167
Tablo 22: İşletmelerdeki Ar-ge Birimlerinin Bulunma Oranının Dağılımı.....168	168
Tablo 23: İşletmelerin Yıllık Satış Tutarlarını Gösteren Dağılım.....168	168
Tablo 24: İşletmelerin Çalışanlarına Eğitim Verme Durumunu Gösteren Dağılım	169
Tablo 25: İşletmelerin Eğitim Verme Şekli Gösteren Dağılım	169
Tablo 26: Mamul Fiyatlarının Artışını Etkileyen Faktörlerin Dağılımı.....170	170
Tablo 27: İşletmelerin Üretimde Kullandığı Hammadde, Yan Mamul Madde Vb. Girdileri Temin Ettikleri Kaynakların Dağılımı	171
Tablo 28: İşletmelerin Büyüklüğünün Dağılımı.....171	171
Tablo 29: İşletmelerin Üretimdeki Hedef Kitlelerinin Dağılımı.....172	172
Tablo 30: Kadın Ayakkabısı(zenne) Üreten İşletmelerin Ayakkabı Çeşitleri Üretim Oranının Dağılımı	172
Tablo 31: Erkek Ayakkabısı Üreten İşletmelerin Ayakkabı Çeşitleri Üretim Oranının Dağılımı	173
Tablo 32: İşletmelerin Günlük Ayakkabı Üretim Kapasitesinin Dağılımı	173
Tablo 33: İşletmelerin Ayakkabı Üretimi Konusunda Sorun Yaşama Durumunun Dağılımı.....174	174

Tablo 34: İşletmelerin Ayakkabı Üretiminde Karşılaştıkları Sorunların Dağılımı	174
Tablo 35: İşletmelerin Satış Ve Pazarlama Sürecinde Karşılaştığı Sorunların Dağılımı	175
Tablo 36: Ayakkabı Sektörünün Gelişimini Etkileyen Faktörlerin Dağılımı	176
Tablo 37: Model Tasarımındaki En Önemli Özelliğin Dağılımı	177
Tablo 38: İşletmelerin Ayakkabı Üretiminde Modelleme ve Tasarımını Kimlere Yaptırdığını Gösteren Dağılım	177
Tablo 39: İşletmelerin Ayakkabı Tasarımını Gerçekleştirme Yöntemlerinin Dağılımı	178
Tablo 40: İşletmelerde Tasarımcıların Çalışma Yöntemlerinin Dağılımı	179
Tablo 41: İşletmelerin Ayakkabı Üretiminde Tabii Deri Kullanımının Dağılımı	179
Tablo 42: Ayakkabı Üretiminde Tabii Derinin Tercih Edilme Nedenlerini Gösteren Dağılım	180
Tablo 43: Ayakkabı Üretiminde Derinin Yerine Diğer Mamullerin(Ürünlerin) Tercih Edilme Nedenlerinin Dağılımı	180
Tablo 44: Ayakkabı Yapımında Kullanılan Deri Çeşitlerinin Dağılımı	181
Tablo 45: Ayakkabı Savaş Üretiminde Deri Dışında Malzeme Kullanan İşletmelerin Dağılımı	182
Tablo 46: İşletmelerin Kullandıkları Ayakkabı Üretim Tekniklerinin Dağılımı	182
Tablo 47: Atölyede Kullanılan Makinelerin Dağılımı	183
Tablo 48: Tüketicinin Ürünlerde Aradığı Özelliğin Dağılımı	185
Tablo 49: İşletmelerin Satış Fiyatlarını Belirleme Yöntemlerinin Dağılımı	185
Tablo 50: İşletmelerin Tutundurma Faaliyetlerinin Dağılımı	186

Tablo 51: İşletmelerin Üretim Faaliyetlerini İşletmede Gerçekleştirme Oranının Dağılımı.....	186
Tablo 52: İşletmelerin Fason Çalışma Oranını Gösteren Dağılım	187
Tablo 53: İşletmelerin Üretim Personeli Bulmakta Yaşadıkları Sorunların Dağılımı.....	187
Tablo 54: İşletmelerin Mevsimlere Göre Satış Oranının Dağılımı.....	188
Tablo 55: İşletmelerin Kullandıkları Üretim Yönteminin Dağılımı.....	188
Tablo 56: İşletmelerin Personel İstihdamındaki Değişkenlik Oranını Gösteren Dağılım	189
Tablo 57: İşletmelerin Personel İstihdamındaki Değişkenliği Etkileyen Faktörlerin Dağılımı.....	189

ŞEKİLLER LİSTESİ

Şekil 1: Derinin bölümleri (Toptaş, 1993, s. 16)	10
Şekil 2 : Poulaine (http://www.vannacalzature.it)	24
Şekil 3 : Chopine (http://en.wikipedia.org).....	25
Şekil 4 : Ayakkabının Bölümleri(Kastan, 1988, s.9)	29
Şekil 5 : Ayağın Anatomik Yapısı(Megap, 2007, s.7)).....	39
Şekil 6 : Ayak boyu ölçme cihazı	43
Şekil 7 : Ayak ve alt bacakta ölçü yerleri (Kastan,1997, s.26)	43
Şekil 8 : Ayak basma çizgisine kadar olan ayak uzunluğu(Kastan,1997, s.29)	45
Şekil 9 : Tarak genişliği(Kastan,1997, s.29).....	45
Şekil 10 : Oynak açısı(Kastan,1997, s.30)	45
Şekil 11 : Kalıplar.....	49
Şekil 12 : Tahta (ahşap) kalıp	49
Şekil 13 : Plastik kalıp.....	50
Şekil 14 : Metal kalıp(Megap, 2007, s.33).....	50
Şekil 15 : Künyesiz kalıp.....	51
Şekil 16 : Künyeli kalıp(Megap, 2007, s.34)	51
Şekil 17 : Sustalı kalıp(Megap, 2007, s.35)	51
Şekil 18 : Kayma kalıp	52

Şekil 19 : Kırma kalıp	52
Şekil 20 : Kurşun kalemler	56
Şekil 21 : Kesim bıçağı.....	56
Şekil 22 : Üçgen eğe.....	56
Şekil 23 : Masat	57
Şekil 24 : Rolet (rulet).....	57
Şekil 25 : Kesim lastiği.....	57
Şekil 26 : Metal cetvel	58
Şekil 27 : Pergel	58
Şekil 28 : Açıölçer	58
Şekil 29 : Mezura.....	59
Şekil 30 : Kalıp	59
Şekil 31 : Istampası(stampa) bandı	59
Şekil 32 : Silgi ve kalemtraş.....	60
Şekil 33 : Gönye.....	60
Şekil 34 : Istampası mukavvası.....	60
Şekil 35 : Ağırlık.....	61
Şekil 36 : Gümüş kalem	61
Şekil 37 : Makas	61
Şekil 38 : Traş bıçağı (falçata).....	62
Şekil 39 : Sayacı çekici	62

Şekil 40 : Çark zımba.....	62
Şekil 41 : Kapsül takma aleti.....	63
Şekil 42 : Yakma aparatı tüp	63
Şekil 43 : Tanalya (Danalya), ...	63
Şekil 44 : Kerpeten	64
Şekil 45 : Raspa	64
Şekil 46 : Filo bıçağı	64
Şekil 47 : Kanca	65
Şekil 48 : Fora kaşığı.....	65
Şekil 49 : Yapıştırıcı kabı	65
Şekil 50 : Yapıştırıcı sürme fırçası.....	65
Şekil 51 : Tırpan	66
Şekil 52 : Çivi.....	66
Şekil 53 : Zımpara	66
Şekil 54 : Freze fırçaları	67
Şekil 55 : El fırçası.....	67
Şekil 56 : Sünger	67
Şekil 57 : Ped.....	68
Şekil 58 : Makine iğneleri	68
Şekil 59 : İpler.....	68
Şekil 60 : Poliüretan yapıştırıcı (pürküm)	69

Şekil 61 : Neopren	69
Şekil 62 : Solvent	69
Şekil 63 : Taban astarı	70
Şekil 64 : Bel çeliği.....	70
Şekil 65 : Bağcık	70
Şekil 66 : Cila.....	71
Şekil 67 : Pres (Kompresör) makinesi.....	71
Şekil 68 : Deriler.....	71
Şekil 69 : Freze makinesi	72
Şekil 70 : Saya dikiş Makinesi.....	72
Şekil 71: Motorlu fırça.....	72
Şekil 72 :Kurutma Fırını	73
Şekil 73 : Şok aktivite makinesi	73
Şekil 74 : Saya kesim makinesi	74
Şekil 75: Lateks sürme makinesi	74
Şekil 76: Saya tıraş makinesi.....	74
Şekil 77 : 1800lü yıllarda Bursa Ayakkabıcılar Çarşısı(Bursa Kültürü Araştırma Merkezi).....	83
Şekil 78 : Epçeler Köyünde Eskiden Yapılan Ayakkabı Kalıpları(Bursa Kültürü Araştırma Merkezi)	86
Şekil 79 : Ayakkabı kalıbı ve model	96
Şekil 80 : Kalıbın bantlanması.....	96

Şekil 81 : Ön-Orta Çizgisini Belirleme.....	97
Şekil 82 : Arka yüksekliğinin belirlenmesi	97
Şekil 83 : Modelin kalıp üzerine çizilmesi.....	97
Şekil 84 : Bantların kalıptan çıkarılması	98
Şekil 85 : Bandın kartona yapıştırılması.....	98
Şekil 86 : Model tasarımının yapılışı	98
Şekil 87 : Çizgiler üzerinden kesim bıçağı ile kesim	99
Şekil 88 : Modelin dikiş çizgileri belirlenmesi	99
Şekil 89 : Modelin pay ve işaretlemelerinin yapılması	99
Şekil 90 : Model kesiminin tamamlanması	100
Şekil 91 : Model profil çizimi	100
Şekil 92 : Yüzlük malzemelerin kesimi	101
Şekil 93 : Astarlık malzemelerin kesimi.....	102
Şekil 94 : Platform taban kaplama malzemelerinin kesimi	102
Şekil 95 : Lateks makinasında ilaçlama	103
Şekil 96 : Kıvrırma – yapıştırma işlemi	103
Şekil 97 : İlaçlama yapıştırma.....	104
Şekil 98 : Kampire verme	104
Şekil 99 : Dikiş işlemleri	105
Şekil 100 : Astar ile sayanın birleştirilmesi.....	106
Şekil 101 : Astarın arka çatım işleminin yapılması.....	107

Şekil 102 : Zımbalama işlemi	108
Şekil 103 : Fort- bombe parçalarını solvante batırma	108
Şekil 104 : Alt tabanın yapıştırılması.....	109
Şekil 105 : Fort- bombe telalarının yerleştirilmesi.....	109
Şekil 106 : Sayayı kalıba çekme	109
Şekil 107 : Zımbalama	110
Şekil 108 : Ayakkabının birleşmemiş parçaları	110
Şekil 109 : Platform parçalarının ilaçlanması	110
Şekil 110 : Lastik tabanın ilaçlanması.....	110
Şekil 111 : Topuk ilaçlama	111
Şekil 112 : Fırınlama	111
Şekil 113 : Tabandaki fazlalıkların temizlenmesi	111
Şekil 114 : Taban ilaçlama	111
Şekil 115 : Platform parçalarının kaplanması.....	112
Şekil 116 : Platformun ilaçlanması.....	112
Şekil 117 : Şoklama işlemi	112
Şekil 118 : Taban parçası yapıştırma	112
Şekil 119 : Presleme	113
Şekil 120 : Sıcak şoklama	113
Şekil 121 : Topuk yapıştırma	113
Şekil 122 : Finisaj	113

Şekil 123 : Oxford(çarık) modeli kadın ayakkabısının bitmiş hali.....	114
Şekil 124 : Bantlama	115
Şekil 125 : Ön ve arka ortasının belirleme.....	115
Şekil 126 : Arka yükseklik belirleme.....	116
Şekil 127 : Tarak ölçüsü alma	116
Şekil 128 : Tarak çizgisinde orta noktayı bulma.....	116
Şekil 129 : Ağız klavuz çizgisini belirleme	117
Şekil 130 : Bağcık ve ayna çizgilerinin çizilmesi	117
Şekil 131 : Bağcık yerleri belirleme.....	118
Şekil 132 : Dikiş yerlerini işaretleme.....	118
Şekil 133 : Kalıp üzerinde bantın kesilmesi.....	118
Şekil 134 : Eğe ile bantların temizlenmesi	119
Şekil 135 : Bandın kalıptan çıkarılması	119
Şekil 136 : Bandın kartona yapıştırılması.....	119
Şekil 137 : Model profili	120
Şekil 138 : Kalıptan ayna kısmının çıkartılması	120
Şekil 139 : Aynanın mukavvaya yapıştırılması	120
Şekil 140 : Payların çizilmesi.....	121
Şekil 141 : Burun ve aynanın kesilmesi	121
Şekil 142 : Payların kesilmesi.....	121
Şekil 143 : Model hatlarının kesilerek belirlenmesi.....	122

Şekil 144 : Karşılık aynasının kesimi	122
Şekil 145 : İstampanın kağıda çizilmesi	123
Şekil 146 : Bindirme payları verilerek kağıda ıstampa çizimi.....	123
Şekil 147 : Kalıbın orta noktasının belirlenmesi	123
Şekil 148 : Sağ - sol çentiklerinin atılması	124
Şekil 149 : Kıvrırma paylarının verilmesi	124
Şekil 150 : Kampire çizimi	124
Şekil 151 : Tulum çizimi	125
Şekil 152 : Çift yönlü çıkarılan kalıpların mukavvaya aktarılması	125
Şekil 153 : Model profili	126
Şekil 154 : Aynanın kesilmesi.....	126
Şekil 155 : Çentik atma.....	127
Şekil 156 : Saya parçasının kesimi.....	127
Şekil 157 : Aynanın ek parçasının kesimi	127
Şekil 158 : Bağcık bölümünün kesilmesi.....	128
Şekil 159 : Kıyılık kesimi	128
Şekil 160 : Ayna parçasının kesimi.....	128
Şekil 161 : Yanak bölümünün kesilmesi	129
Şekil 162 : Dil kesimi.....	129
Şekil 163 : Dil astarının kesilmesi	129
Şekil 164 : Yan astar parçalarının kesimi.....	130

Şekil 165 : Çoraplık kesimi.....	130
Şekil 166 : Pedlerin kesimi	130
Şekil 167 : Tıraşlama	131
Şekil 168 : Ayna bölümünün ilaçlanması.....	131
Şekil 169 : Yapıştırıcı sürme	132
Şekil 170 : Yastık bölümünün ilaçlanması.....	132
Şekil 171 : Kıyılıkların ilaçlanması.....	132
Şekil 172 : Dil parçasının ilaçlanması.....	133
Şekil 173 : Birleştirme noktalarına ilaç sürülmesi	133
Şekil 174 : Dikilen parçalar ve pedin ilaçlanması	133
Şekil 175 : Bağcık yerlerinin ilaçlanması	134
Şekil 176 : Aynanın ilaçlanması	134
Şekil 177 : Dilin birleşim yerlerinin ilaçlanması	134
Şekil 178 : Yan parçaların yapıştırılması.....	135
Şekil 179 : Çekiçle yapıştırmanın sağlamlaştırılması	135
Şekil 180 : Yüz parçalarının birleştirilmesi ve çekiçle sağlamlaştırılması.....	135
Şekil 181 : Arka parçaların yapıştırılması.....	136
Şekil 182 : Kıyılık yapıştırma.....	136
Şekil 183 : Arka astarın yapıştırılması.....	136
Şekil 184 : Tulumun yapıştırılması.....	137
Şekil 185 : Dile tulum yapma	137

Şekil 186 : Kaydırma	137
Şekil 187 : Pedleri yastık bölümüne yerleştirme	138
Şekil 188 : Astarı içe kıvrma	138
Şekil 189 : Bağcık parçalarının yerleştirilmesi.....	138
Şekil 190 : Ayna astarını yapıştırma	139
Şekil 191 : Dilin sayaya yapıştırılması.....	139
Şekil 192 : Ayna spor dikişlerinin dikilmesi	139
Şekil 193 : Yapıştırılan parçaların dişlerinin yapımı.....	140
Şekil 194 : Yüz ile aynanın dikimi	140
Şekil 195 : Dil astar dikişi.....	141
Şekil 196 : Fazla payların kesimi	141
Şekil 197 : Süs dikişleri yapımı	141
Şekil 198 : Astar dikişi	142
Şekil 199 : Saya merkezleme	142
Şekil 200 : Taban astar ve çelik ilaçlama	142
Şekil 201 : Çelikleri yapıştırma.....	143
Şekil 202 : Yarım taban yapıştırma.....	143
Şekil 203 : Tabanı kalıba montalama.....	143
Şekil 204 : Taban astarının fazlalıklarını temizleme	144
Şekil 205 : Fort - bombenin solvante batırılması.....	144
Şekil 206 : Bombe telasını yapıştırma	144

Şekil 207 : Fort telasını yapıştırma.....	145
Şekil 208 : Ayakkabıyı kalıba çekme.....	145
Şekil 209 : Monta çivilerinin çakılması	145
Şekil 210 : Yardımcı çivilerin çıkartılması	146
Şekil 211 : Astar fazlalıklarının temizlenmesi	146
Şekil 212 : Tabanın ilaçlanması	146
Şekil 213 : Pesterizma işlemi	147
Şekil 214 : Taban ile saya astarının kapamasının yapımı	147
Şekil 215 : Fırınlama	147
Şekil 216 : Freze makinasında mumlama – parlatma yapımı.....	148
Şekil 217 : Taban çivilerinin temizlenmesi	148
Şekil 218 : Tabana pistirizma yapımı.....	148
Şekil 219 : Taban fazla derilerin tıraşlanması.....	149
Şekil 220 : Rasta ile zımparalama.....	149
Şekil 221 : Tabanın yüzeyine ilaç sürme	149
Şekil 222 : Ayakkabının tabanına ilaç sürme	150
Şekil 223 : Şoklama	150
Şekil 224 : Taban yapıştırma	150
Şekil 225 : Presleme yapımı.....	151
Şekil 226 : Bağcık bağlarının temizlenmesi	151
Şekil 227 : Ayakkabıyı kalıptan çıkarma.....	151

Şekil 228 : Mostra kesimi	152
Şekil 229 : Ped yapıştırma	152
Şekil 230 : Taban vidalama	153
Şekil 231 : Mostra yapıştırılak taban ilaçlama.....	153
Şekil 232 : Mostrayı iç tabana yapıştırma	153
Şekil 233 : Motorlu fırça ile temizleme	154
Şekil 234 : Ütüleme.....	154
Şekil 235 : Parlatma	154
Şekil 236 : Bağcık takma	155
Şekil 237 : Kutulama.....	155

BÖLÜM I

GİRİŞ

Bu bölümde araştırma problemi, amaç, önem, varsayımlar, sınırlılıklar, verilmiş, ayrıca araştırmada geçen bazı kavramlar tanıtılmıştır.

1.1.Problem

Ayakkabı; kadın, erkek, genç ve çocukların ayaklarını dış etkilerden korumak amacı ile yüz ve tabanı çeşitli malzemelerden yapılan ayak giysisidir (Sürenkök, 1993, s.395). Ayağı koruyucu özelliğinin yanı sıra, günümüzde şekil, renk ve görünüm açısından kıyafeti tamamlayıcı bir unsur olarak kabul edilen ayakkabı, gıdadan sonra gelen en önemli tüketim malıdır (Budak ve Yaralıoğlu, 1993, s.1). Ayakkabı, ayakkabının sayası ve tabanı olmak üzere iki ana bölüme ayrılır. Saya; ayakkabıların maskaret (burun), yüz ve gambayı (arka ve yan parçayı) oluşturan astarsız veya astarlanarak dikilmiş olan, kalıba çekilecek yüzlük parçaların tümüdür. Taban; ayakkabıların burundan başlayarak ökçe arka kenarlarına kadar uzanan alt kısmı olup, esas taban, bel (kamara) ve ökçe altı olarak üç ana bölüme ayrılır (Kastan, 2007, s.3-6).

Ayakkabıcılık bir zanaat dalı olarak doğmuş ve 20. yüzyılın başlarına kadar bu niteliğini devam ettirmiştir. Daha sonra ayakkabı üretiminde bazı işlemlerde makineleri kullanılmaya başlanmıştır. Dünyada 1930’lu yıllardan itibaren makineler gittikçe artan hızda üretim sürecine girmeye başlamıştır. Bunun etkisiyle ayakkabı üretiminin emek yoğun niteliği zaman içinde azalmaya başlamış ve bir sanayi kimliği kazanmıştır (Özçörekçi & Öngüt, 2005, s.195). “19. yüzyılın sonlarına kadar Türkiye’de ayakkabı

yapımı tümüyle el emeğine dayanıyordu. Beykoz'daki deri fabrikasına 1884'te ayakkabı yapımı bölümü eklendi. 1912'de geliştirilen bu bölüm I. Dünya Savaşında ordunun gereksinimlerini büyük ölçüde karşıladı. Cumhuriyet döneminde 1933'te Sümerbank'a devredilen Beykoz Deri ve Kundura Fabrikasında ve başka özel fabrikalarda makineli üretim yapılmaktadır. 1980 sanayi sayımına göre ayakkabı üreten 80 büyük, 8000 kadar da küçük işyeri bulunmaktadır" (Temel Britannica, 1972, s.219).

Günümüzde Türkiye'de ayakkabı üretimi yapan sayılı iller arasında yer alan Bursa, köklü bir geçmişe sahiptir. Deri işlemeciliği eski Bursa'da oldukça gelişmiş el sanatlarından biridir. Bu gün Bursa'da ham deriyi işleyip meşin, kösele, sahtiyan haline getirmişlerdir. Ve üretilen deriler son derece zengin bir sanat anlayışıyla eşya haline dönüştürülmüştür (Yurt Ansiklopedisi, 1981, s.685).

Kaynaklardan elde edilen bilgilere göre Bursa'da ayakkabıcılık 1500'lü yıllara kadar uzanmaktadır Bursa Şer-iye sicillerinde Bursa'da ayakkabıcılıkla uğraşan esnaflar ile ilgili bilgilere rastlanmaktadır. Son dönemlere kadar Bursa'da yemeni ve çarık üretiminin yapıldığı, fakat artık bu işi yapan ustaların olmaması ve mesleğin yeni nesillere aktarılamamasından dolayı Bursa'da ayakkabıcılık, küçük atölyelerde ve fabrikalarda devam etmektedir. Bursa'da köklü bir geçmişe sahip olan ayakkabıcılık sanatı zamanla bir sektöre dönüşmüştür. Ancak yapılan araştırmalarda Bursa'daki ayakkabıcılık ve ayakkabı sektörü ile ilgili yapılmış bilimsel bir çalışmaya rastlanmamıştır. Bu sebeple geçmişe de ayna tutarak Bursa ayakkabıcılık sektörünün bugünkü durumunu belgelendirmek ve bilimsel bir kaynak oluşturmak amacı ile bu çalışma yapılmıştır. Çalışmada özellikle kadın ve erkek ayakkabıları ele alınmıştır.

1.2.Araştırmanın Amacı

Bu araştırmanın amacı, Bursa ilindeki günümüz ayakkabıcılık sektörünün çeşit, teknik, malzeme ve tasarım yönünden incelenerek kullanılan ayakkabı yapım tekniklerini belirlemektir. Bu genel amaç çerçevesinde aşağıdaki sorulara cevap aranacaktır.

- Bursa'da ayakkabı üretimi yapan kaç tane atölye ve işletme vardır?
- Ayakkabı üretiminde çalışan bireylerin mesleğe ilişkin özellikleri nelerdir?
- Ayakkabı yapımında kullanılan deri çeşitleri nelerdir?
- Ayakkabı yapımında hangi teknikler kullanılmaktadır?

- Ayakkabı yapımında kullanılan tasarım ve model özellikleri nelerdir?
- Bursa'daki ayakkabı üreticilerinin ayakkabı üretimi ve satışı sırasında karşılaştıkları sorunlar nelerdir?
- Bursa'da ayakkabı üreticilerinin en çok satış yaptıkları mevsim nedir ve yıllık kazançları ne kadardır?

1.3. Araştırmanın Önemi

Ayakkabıcılık Türklerde geçmişten günümüze kadar varlığını sürdüren bir el sanatıdır. Bu sanat teknoloji ve arz talebin artmasıyla zamanla büyük bir sektör haline dönüşmüş, sanayileşmiştir. Ama bir taraftan sanatsal özelliklerini de yitirmemiştir. Türkiye'de bu alanda akademik olarak az sayıda kaynak bulunmaktadır. Bursa ilinde geçmişi çok eskiye dayanmasına rağmen yapılan literatür taramalarında çok kısıtlı bilgiye ulaşılmıştır. Bu araştırma günümüzde Bursa ilinde yapılan ayakkabıcılık, ayakkabı sektörünün tanıtılması ve geliştirilmesine katkıda bulunacaktır. Ayrıca ayakkabı sektöründe üretim yapan ve pazarlayan kişilerin karşılaştıkları sorunların tespit edilmesi, tasarım, ürün, kalite, mevsim ve tüketici tercihlerini belirleyen anket ile yapılan araştırma elde edilen bulgularla önem taşımaktadır.

1.4. Varsayımlar

- Araştırma kapsamına alınan bireyler, alanında gerekli bilgi ve beceriye sahiptir.
- Araştırma için belirlenen yöntem ve teknikler ile hazırlanan anket ve görüşme formu araştırmanın amacına hizmet edecek niteliktedir.
- Araştırmada kullanılan Türkçe kaynaklar yeterlidir.

1.5. Araştırmanın Sınırlılıkları

- Araştırma Bursa ili ile sınırlıdır.
- Araştırma günümüzde Bursa ilindeki Gençosman Ayakkabıcılar Çarşısı'nda üretim yapan atölye ve işletmelerle sınırlıdır.
- Araştırmada elde edilen bilgiler kullanılan veri toplama aracı ile sınırlıdır.
- Araştırma Bursa'da bulunan kaynak kişilerin bilgileriyle sınırlıdır.

- Araştırma Türkçe yazılı kaynaklar ve elektronik ortamda yapılan kaynak taramaları ile sınırlıdır.
- Araştırma kadın ve erkek ayakkabısı üretimi yapan işyerleri ile sınırlıdır.

1.6. Tanımlar

Ağaç çivi: Taban kösesinin sayaya yapışmasını sağlamak için çakılan ufak çiviler (Ötleş, 2006, s.111).

Aksesuar: Ayakkabıdaki resim, yazı, toka, kapsül, rivet, püskül, cam, boncuk, pul, çivi gibi süs malzemeleri (Akalın vd., 1993, s.26).

Astarlık deri: Ham koyun ve keçi derilerinden türlü yöntemlerle sepiyerek elde edilen tabii renkte veya boyanmış ince, yumuşak, elastiki deri (Akalın, 1993, s.30).

Ayna: Ayakkabının ön üst kısmını oluşturan yüze dikili parçadır (Kastan, 1993, s.21).

Bağ: Bazı metal ayakkabılarda tarak çizgisinin üst bölümünde yer alan gamba uçlarının ya da düz parçaları birbirine bağlamak için kullanılan, şerit halindeki malzemelerdir (Kastan, 1993, s.60).

Başmak: 1)Çarık. 2) Ayakkabı. 3) Çocuk Ayakkabısı. 4)Ökçeli ayakkabı. 5) Çocuk, asker, kadın, erkek,halk ayakkabısı. 6) Ökçeli papuç (Akalın vd. , 1993, s.41).

Baret: Ayna üstüne dikilerek estetik bir görünüm sağlayan sağlamlaştırıcı eleman (Ötleş, 2006, s.14).

Burun: Ayakkabı giyildiğinde sayada öne gelen uç taraftır (Kastan, 1993, s. 21).

Çarık: Çarık, kenarı kıvrılıp iki ucu dikilerek yapılan ham deriden köylü pabucu (Meydan Larousse, 1972, s. 960).

Çizme: Koncu, fotinden daha uzun ayakkabı türü (Akalın vd., 1993, s.54).

Debbağ: Deriyi işleyen kimse (Kanbay, 1993, s. 86).

Debağlama / tabaklama: Ham deriyi işleme (Kanbay, 1993, s.86).

Dil: Ayakkabı bağlarının ayağı rahatsız etmesini sağlayan ve bağ altına rastlayan saya parçası olduğu gibi bağısız ayakkabılarda aynanın üst kısmına da aynı isim verilmektedir (Kastan, 1993, s.21).

Finisaj: Derinin sepileme işi bittikten sonra cinsine, kullanma amacına göre boyanması ya da su geçirmemesi için özel işlevler görmesi (Cinköse, 1993, s.371).

Freze: Ayakkabıda taban ve ökçenin, kenar ve alt kısımlarına bıçak vurma, zımpara yapma, pimse yapma, boyama, mum sürüp parlatma işlemlerinin tamamına verilen ad (Ötleş, 2006, s.42).

Gamba (arka ve yan parçalar): Sayanın arka kısmını oluşturan yüzü tamamlayan parça ve parçalardır (Kastan, 1993, s.21).

Gön: Sepilenmiş deri (Kanbay, 1993, s.86).

Istampa (Stampa): Ayakkabı modelinin özelliğine ve ölçülerine göre hazırlanan, saya parçalarının kesim kalıpları (Ötleş, 2006, s.49).

Kalıp: Sayanın ayakkabı biçimini alabilmesi için; üzerine saya kaplanan, tahta, plastik veya metal malzemeden yapılan hacimsel katı model (Ötleş, 2006, s.56).

Kaloş (Galoş): Tabanı tahtadan yapılan deri ayakkabılardır(Koçu, 1967: 141).

Konç: Ayakkabının bileği sarıp dize kadar uzanan kısmına denir (Kırtunç, 1989: 67).

Mest: Sayası ve tabanı yumuşak keçi derisinden yapılan, astarsız, kısa konçlu, ayakkabı içine giyilen ayak giysisi (Akalın vd. , 1993, s.115).

Molyer: Gambanın yüzün üstüne dikildiği, diğer adı derby veya kulaklı olan ayakkabıların genel adı (Ötleş, 2006, s.79).

Monta: Bitmiş sayanın kalıp altına kıvrılarak, taban astarı üzerine çivilenmesi yani kalıba çekilmesi işlemi (Ötleş, 2006, s.79).

Postal: 1)Bağlı asker botu. 2) Bir tür ökçesiz ayakkabı (Akalın vd. , 1993, s.134).

Sandalet: Arkası ve önü açık, bantlı kadın ve erkek ayakkabısı (Akalın vd. , 1993, s.139).

Saya: Ayakkabıların maskarat (burun), yüz ve gambayı (arka yan parçaları) oluşturan astarsız veya astarlanarak dikilmiş olan kalıba çekilebilecek yüzölçümlü parçaların tümü (Kastan, 1993, s.20).

Sepileme: Ham deriyi işleme (Kanbay, 1993, s.86).

Sığır derisi: Ayakkabı, elbise, döşemelik, saraciyelik vb. gibi ürünlerin yapımında kullanılır (Kanbay, 1993, s.86).

Taban: Ayakkabıların burundan başlayarak ökçe arka ucuna kadar uzanan alt kısmı olup üç ana bölüme ayrılır (Kastan, 1993, s.21).

Tabakhane: Ham derinin mamul hale getirildiği fabrika (Kanbay, 1993, s.86).

Topuk: Ayakkabıların burundan başlayarak ökçe arka ucuna kadar uzanan alt kısmı (Kastan, 1993, s.21).

Yüz: Ayakkabının ön kısmını oluşturan saya parçası (Kastan, 1993: 21).

BÖLÜM II

2. KAVRAMSAL ÇERÇEVE VE İLGİLİ ARAŞTIRMALAR

2.1. BURSA İLİ HAKKINDA GENEL BİLGİLER

2.1.1. Bursa ve El Sanatları

Bursa 40 derece boylam ve 28 - 30 derece enlem daireleri arasında Marmara Denizi'nin güneydoğusunda yer alan ilin toplam nüfusu Türkiye İstatistik Kurumu'nun Adrese Dayalı Kayıt Sisteminin 2013 verilerine göre 2.740.970 olduğu tespit edilmiştir. Bu haliyle Türkiye'nin 4. büyük kentidir (<http://www.bursa.gov.tr>).

Ilıman bir iklime sahip olan Bursa, Türkiye'nin bir meyve, sebze deposu durumundadır. Bursa idari olarak, Büyükorhan, Gemlik, Gürsu, Harmanlık, İnegöl, İznik, Karacabey, Keles, Kestel, Mudanya, Mustafakemalpaşa, Orhaneli, Orhangazi, Yenişehir, Nilüfer, Osmangazi ve Yıldırım ilçelerine sahiptir(Tc. Bursa Valiliği İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü, 2006, s. 3).

Bursa kentinin en eski geçmişi ile ilgili bilgiler oldukça sınırlıdır. Kentin bugünkü adının, İsa'dan önceki II. Yüzyıl'ın başlarında, Atussa kentinin bulunduğu yerde kurulan Prusa'dan geldiği sanılmaktadır. (Bursa Ansiklopedisi, Bursa Hakimiyet Gazetesi,?, s.7)

Bursa'da ilk yerleşim izleri, bölgedeki höyüklerde yapılan arkeolojik kazılarında gösterdiği gibi günümüzden yaklaşık 8 bin yıl öncesine kadar uzanır.

Kentin kurucusu olarak antik kaynaklarda, Bithynia Kralı “Prusias’tan (M.Ö. 232-192) söz edilir. M.Ö. 1. yüzyılda Roma İmparatorluğu’nun yönetiminde olan yöre M.S. 395 yılında Bizans hakimiyeti altına girer. 11. yüzyılda Bizanslılar ile Selçuklular arasında sık sık el değiştiren Bursa, 1326 yılında Orhan Gazi tarafından Osmanlı topraklarına katılır(T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı Tanıtma Genel Müdürlüğü, 2011, s.2).

Bursa tarihsel süreçte asıl önemini Osmanlılar zamanında kazanır. Orhan Gazi döneminde Osmanlı Beyliği’ne başkentlik yapar. 1361’de Edirne’nin alınmasından sonra Osmanlının Rumeli topraklarının başkenti Edirne, Anadolu topraklarının başkenti Bursa olur. 1453’ten sonra İstanbul tek başkent olunca merkeze bağlı bir sancak olan Bursa 19. Yy. da bir vilayet merkezi olmuştur(T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı Tanıtma Genel Müdürlüğü, 2011, s.3).

Bursa 14.yy’dan itibaren İran’dan gelen ipeğin ve Hindistan-Cidde-Halep üzerinden gelen baharatın sayesinde ekonomik açıdan büyük bir gelişme gösterdi. Özellikle 16.yy’da doruğa çıkan ipek ve baharat ticareti kente büyük canlılık kazandırdı. Kentin meşhur İpek, Koza, Fidan, Emir Hanları bu ticaretin kalbinin attığı yerlerdi. Bu dönemde kentin nüfusu 75bin’e yakındı. Batı Avrupa’dan gelen birçok tüccar, özellikle Floransa ve Venedik’ten gelen İtalyanlar bu dönemde kente yerleşip, ipek ve baharat karşılığında Batı Avrupa mamulü yünlü dokumaları satmaya başladılar. Hem Osmanlı İmparatorluğu’na hem de Bursa’ya büyük zenginlik getiren bu ticaret, 17.Yy’dan itibaren İngiliz ve Hollandalıların Hint Okyanusu’nda hâkimiyeti ele geçirip, baharat ve ipeği Avrupa’ya Ümit Burnu üzerinden direk taşımaya başlamalarıyla giderek azalmış ve önemini kaybetmiştir (<http://www.bursa.gov.tr>).

Bursa, Osmanlı Devleti’nin I. Dünya Savaşı’ndan yenik çıkmasından sonra önce İngiltere, Fransa ve İtalya’dan oluşan müttefiklerin denetimine girdi. 1920 yılında Yunanlılar Bursa’yı işgal etmişlerdir. 11 Eylül 1922’ye kadar süregelen işgal süresi içerisinde Bursa ve çevresindeki insanların sıkıntıları yanında, bazı tarihi yapılarda büyük hasar görmüştür(Oğuzoğlu, 1997, s.18). 11 Eylül 1922’de Şükrü Naili Paşa komutasındaki 3. Kolordu Bursa’ya girdi ve Bursa yeniden Türk egemenliğine geçti(Keskin, 2006, s.10).

İmparatorluğun ilk büyük başkenti olan ve İstanbul’un fethine kadar önemini koruyan Bursa, Erken Osmanlı mimarisinin merkezidir. XIV. yy. da yapılan Bursa yapılarında ana malzeme taş ve tuğladır. Büyük yapılarla birlikte taş ve tahta oymacılığı, seramik, alçı

dekorasyon, hat gibi sanatlarda gelişmiştir. Yeşil Cami ve diğer mimari yapılarda çok sık karşılaşılan, İznik çinileri iç mekanda kullanıldığı gibi dış mekanlarda da kullanılmaktadır (Kaplanoğlu, 1994, s.5).

Bu kent, çağlar boyu buralarda yerleşik olan uygarlıkların izlerini taşır. Bu anlamda İ.Ö. 5000'den başlayarak birçok uygarlığın yerleştiği Bursa yöresi, kültürel açıdan çok zengin bir geçmişe sahiptir. Bursa ilinde de Türkiye'nin tüm bölgelerinde olduğu gibi günümüzde çağdaş giyim egemendir. Kentte Yörük kültürü ve adetleri günümüzde dahi varlığını hissettirmektedir.

Osmanlı'nın ilk başkenti olan ve İpek Yolu üzerinde bulunan Bursa, ticaret ve kültür kenti olma özelliğini bugün halen korumaktadır. Bursa'nın bu konumu el sanatlarının da zenginleşmesini sağlamıştır. Geçmişte el tezgahlarında ipek kumaşlar, ipek halı, kilim, çuval ve heybelerin el tezgahlarında dokunduğu kentte bugün fabrikalar veya büyük atölyeler üretim yapmaktadır.

Bursa'da ipekböcekçiliğinin çok yaygın olması ipekçiliği de geliştirmiş, kent ipekli dokumaların merkezi olmuştur. Bursa'da ipek dokumacılığı yanında kadife, kemha ve tahta gibi çeşitli kumaşlar el tezgahlarında dokunmaktaydı. Şimdilerde bu fabrikalaşmayla birlikte görülüyor. Günümüzde ise az olsa da hala el tezgahlarında ipek, halı, kilim, çuval, heybe, çorap ve kese dokumacılığı yapılmaktadır (Kültür ve Turizm Bakanlığı, 2014, s.167).

Kaynaklar incelendiğinde; Bursa'da dokumalardan başka urgancılık, saraçlık, bıçakçılık, demircilik, sedefçilik, gümüş kakma sanatı, tenekecilik, köfüncülük, dokumacılık, oyun kaşıkları, sepetçilik, yorgancılık, havluculuk, çorapçılık, fıncılık, semercilik, bıçakçılık ve çarıkçılık, gibi el sanatları da yapılmaktadır.

Kaynaklarda yapılmakta olan el sanatları arasında yer alan çarıkçılık, Bursa merkezde son ustanın vefat etmesi ile son bulmuştur. Alınan bilgilere göre İnegöl ilçesinde bu mesleği devam ettiren ustalar talep doğrultusunda çarık-yemeni üretimi yapmaktadırlar. Bu alanda çirak yetişmemesi ve kazancın olmaması mesleği yok olmaya mahkum etmektedir. Günümüzde çarıkçılığın yerini ayakkabı sanatı almıştır.

2.2. DERİ

2.2.1. Derinin Tanımı ve Tarihsel Gelişimi

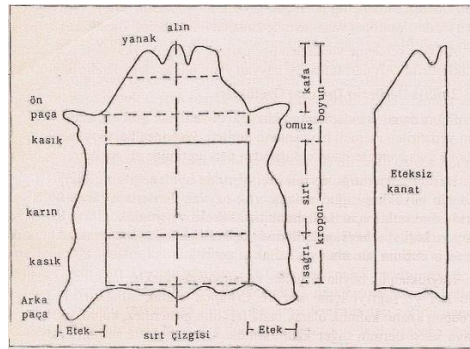
Derinin Tanımı: Deri, hayvan vücudunu tüy, kıl ve pulla kaplayan örtüdür. Hayvanın vücudunu dış etkenlere karşı koruyan deri; ırk, cins, yaş, mevsim, beslenme ve bakım şartlarına göre yapısında değişiklikler gösteren bir özelliğe sahiptir(Gökçesu, 2002, s.15).

Sığır, dana, manda, koyun, kuzu, keçi ve oğlak gibi eti, sütü, yünü vb. için yetiştirilen memeli hayvanların derileri, yeterince büyük yüzeye, kalınlığa ve mukavemete sahip olduğundan deri üretimine elverişlidir.

Derilerin kalınlığı derinin her yerinde aynı değildir. Bu nedenle büyükbaş (sığır, manda, vb.) hayvan derilerinin farklı bölümleri farklı maksatlar için kullanılabilir (kösele ve yüzlük gibi). Küçükbaş (koyun, keçi vb.) hayvan derilerinde bu kalınlık farklı önemli değildir, kullanım için derinin tamamı aynı kalınlığa getirilir.

Kuyruktan ilk boyun çizgisine kadar boyuna, etekler hariç enine olan kısım sırt ve sağrıyı içine alır ve Croupon olarak adlandırılır. Derinin Croupon kısmı; kalınlık olarak fazla farklılık göstermez, kopmaya ve yırtılmaya karşı derinin diğer kısımlarından daha mukavemetlidir. Boyun ve etek kısımları sırtta göre daha gevşek yapılıdır.

Ortalama olarak deri yüzeyinin % 55'i sırt ve sağrı (Croupon), % 23'ü boyun, % 22'si eteklerden oluşur (Toptaş, 1993, s. 15).



Şekil 1: Derinin bölümleri (Toptaş, 1993, s. 16)

Hayvanlardan yüzülen ve tabakhanelerde işlemeye hazır olan baş, kuyruk ve bacaklarla birlikte bir bütün oluşturan deriye “ham deri” belli bir amaç için işlenerek, kullanılır duruma getirilen deriye ise “mamül deri” denilmektedir(Gökçesu, 2002, s.15).

Deri Kullanımının Tarihsel Gelişimi: Deri insanoğlunun taş ve ağaçtan sonra ilk ve en çok kullandığı doğal kaynaklardandır. Prehistorik dönemlerden itibaren kullanılan post, kürk ve kabaca işlenmiş deriler ile giyim ve günlük hayattaki çeşitli eşyalar deri kullanımının insanlık tarihi kadar eski olduğunu göstermektedir (Yıldız, 1987,s. 1).

Derinin uzun süre dayanıklılığını koruması için yapılan ilk çalışma derinin yağlanması olmuştur. Dericilik, göçebelikten yerleşim düzenine geçen insanların kendi eşyalarını üretmek durumunda kalmasıyla başlamıştır (Yelmen, 1985,s. 38).

Dericilik Çin, Sümer, Asur, Mısır, Yunan ve Eti Medeniyetlerinde büyük yeri olmuştur. O devirden kalma birçok eserlerde dericiliğe ait resim ve yılar bulunmaktadır. Hatta Musa Peygamber zamanında boyanmış deri yapıldığını bu eserler yazmaktadır. Yunan ve Roma medeniyetleri deri işleme bilgisinin Akdeniz bölgesine intikalini sağlamıştır (DPT, 2000,s.7).

Anadolu Selçukluları döneminde dericilik çok önemli bir yer tutmaktadır. Hükümdarlar mavi çizme giyer ve savaşlarda kullanılan dayanıklı malzemeler deriden yapıldı. Ayrıca bu döneme ait ilk örnekleri de dericilik sanatının çok ileri bir seviyeye ulaştığını gösteren kanıtlardır (Tekin, 1993,s.52).

Osmanlı döneminde debbağhanelerin herbiri birer fabrika halinde ikişer üçer katlı büyük binalardı.her debbağhane bir ustanın idaresi altındaydı.her birinde çok büyük kuyular büyük kazanlar ve aletler bulunurdu (Güler,1995, s.60).

Osmanlı imparatorluginin yönetim ve sanat merkezi olan sarayda, derinin çok geniş bir kullanım alanı bulunduğu ve deriden yapılan her eşyanın sanatsal boyuta eriştiği bilinmektedir.Osmanlı döneminde en güzel deri işlerinin yapıldığı yer Kazlıçeşmedir. Evliya Çelebi Seyahatnamesinde, dericilerin Yedikule ve Kazlı çeşmede 540 yıldan beri faaliyette olduğu belirtilmektedir.Ayrıca çeşitli fermanlarda Fatih Sulta Mehmet'in fetihten sonra sur dışında yerleştirdiği debbağlar için 360 dükkan inşa ettirdiği, debbağlık yapmak isteyenlere bu işlerini düşük ücretlerle kiraladığını ve gelirin Ayasofya Vakfiyesi'ne bağlandığını da belgelemektedir. Fatih surları içerisinde kesilecek bütün hayvanların derilerini onlara tahsis ederek, debbağlığı teşvik etmiştir (Küçükerman, 1988,s.22).

Derinin Anadolu'da da önemli bir sanat kolu olduğunu gösteren, oldukça fazla bilgi vardır. Dünya yazı tarihinde Papirüs'ten sonra en meşhur yazı yazma aracı olan parşömen

derisinin üretimi ilk kez Bergama’da yapılmıştır. Bu nedenle birçok literatürde “Bergama derisi” olarak da geçmektedir.

Derinin işlenmesi, ona ihtiyaca cevap verecek özellikler kazandırılması ve sanat eseri niteliği taşıyan ürünlere dönüştürülmesinde oldukça yetenekli olan Türklerin, deri el sanatlarının dünyada yayılması ve ilerlemesinde katkıları olduğu tartışılmaz bir gerçektir. Bugün müzeler, özel koleksiyonlar ve kütüphanelerdeki örnekler bunu doğrulamaktadır. Bu örnekler; giyim eşyaları, harçlar, sandıklar, keseler, kalkanlar, kapı perdeleri, eyer ve at koşum takımları, kesici alet kılıfları ve gölge oyunları figürleridir(Gökçesu, 2002, s.28).

2.2.2. Derinin Yapısı

Derinin yapısı incelendiğinde üç tabakadan oluştuğu görülmektedir. Bunlardan en üstte olanı, üst deri(epidermis) toplam deri kalınlığının %1’ni oluşturmaktadır. Üst derinin altında öz deri(corium) tabakası genel deri kalınlığının %85’ini oluşturmaktadır, en alt tabakaya ise alt deri(subcutis) denmekte ve derinin %15’ini oluşturmaktadır(Yakalı, 1981; 8).

En üstteki ince koruyucu tabaka ölünce pul pul dökülür. Bu epidermis, aşağı kısma indikçe daha canlı olan hücrelerden oluşur. En dışdaki ölü hücreler kabuk durumundadır. Bu tabakada tırnak, boynuz, kıl ve tüyler bulunur ve devamlı yenilenir.

Kıllar, kendilerini yağlandıran yağ bezleri ile beslenirken, kılların kesecikleri corium’a kadar uzanır. Deriye esneklik veren bu ince epidermis, derinin üretim amacıyla işlenmesi sırasında kaldırılır. Geriye kalan kıl ve yağ bezleri ile birlikte dikkatle temizlendikten sonra, corium tabakasına varılmadan önce şeffaf ve yağlı bir kısım ile karşılaşılır.

Derinin üretiminde kullanılan asıl kısım, yukarıda belirtildiği gibi, coriumdur. Burada kıl keseciklerinin kökleri, yağ bezleri, kan damarları ve sinirler vardır. Buradaki hücreler ise kılcal lifler ile bağlanmıştır. Bunlar reticular doku denilen bir lifle sarılmıştır. Bu lifli yapının farklı oluşu, deri çeşitlerindeki farklılıklara neden olur. O halde bu kısım, derinin karakteristik özelliğini vermektedir. Corium, kollagen ve proteinden oluşur. Corium’un sıkı ve güzel yüzeyi süsleme biçiminde etkilidir, aynı zamanda deriye sağlamlık verir. Ham derinin kollagen lifleri ile birleşen tonik asit, onun çürümesini önler. Ancak derinin özelliği, hayvanın cinsine, çevreye, beslenmesine, sağlık durumuna, bedenindeki fizyolojik değişmeye bağlıdır. Corium’un altında yağ küreciklerinden oluşan bir doku vardır. Bu yağ doku, corium ile altındaki kaslar arasında gevşek bir doku ağı oluşturur. Kan damarları ve

sinirlerin de bulunduğunu söylediğimiz bu yağlı tabaka, deriyi alt kısımdaki kaslara bağlar. Aslında hayvanı soğuğa karşı koruyan ve yiyecek deposu görevini yüklenen bu tabaka, ölüm halinde çürüdüğü için, derinin bozulmaması amacıyla, yağlı kısım hemen temizlenir. Aksi halde etrafa uzun süre pis koku yayılır.

Hayvanlardan elde edilen ham deriler dört grupta toplanmaktadır. Bunlar;

Büyükbaş hayvan derileri: Manda, inek, öküz, düve, boğa, malak ve dana derileri.

Küçükbaş hayvan derileri: Koyun, kuzu, keçi, oğlak ve süt danası derileri.

Hav ve kürk derileri: Kurt, kunduz, tilki, tavşan, sansar, sincap, yaban kedisi, kokarca, merinos, karagül, süt danası, tay, yılan, timsah vb. derileri.

Diğer hayvan derileri: At, deve, merkep, yaban domuzu vb. derileridir(Gökçesu, 2002, s.17).

2.2.3. Derinin Doğal Özellikleri

İyi bir deri, kenarlarda ve kenar bölgelerinde orta bölgelerdeki kalınlığa sahiptir. Derinin kalitesi yaşam koşullarına, beslenmelerine, cinsiyetine, türüne ve yaşına göre değerlendirilir. Bunlardan başka deride oluşabilecek çok sayıda hata ve kusurlarda önem taşır. Ham deride kusur ve hatalar genellikle dikenli tel sıyrıkları, boynuz darbeleri, kaşağı sıyrıkları, sürtünme izleri ve hastalıklardır. Ayrıca yüzüm hataları da derinin özelliklerini etkilemektedir(Erdal, 2004, s.37).

Derinin sahip olduğu doğal özellikleri de kalitesini etkilenmektedir. Bu özellikleri şunlardır:

Görünür Yoğunluk: Derinin yoğunluğu, lif yapısına ve kimyasal bileşimine bağlıdır. Tabaklama özelliğine göre deri suyun üzerinde yüzebilmelidir.

Kopma Mukavemeti: Derinin kopma mukavemeti boyuna ve enine kesit yönlerinde büyük farklılıklar gösterir. Derideki yağ oranına, göre derinin kopma mukavemeti artar. Bu mukavemet usulüne uygun tabaklanmış derilerde 200-600 kg/cm² kadardır.

Uzama: Kayışlar ve ayakkabılık derilerde bu özellik çok önemlidir. Kromlu derilerde, bitkiselere oranla daha fazladır. Yağ miktarı arttıkça uzama özelliği de bir hayli artmaktadır.

Cilt çatlatma mukavemeti: Deri türlerinin çoğunda sırçalar, mutlaka kırılmalara karşı dayanıklı olmalıdır. Eğer sırçada çatlama varsa bunun nedeni, yaş işlентilerden ve tabaklanmadan kaynaklanmaktadır.

Su geçirgenliği: Her deri, lif yapısına bağlı olarak belirli bir su geçirgenliğine sahiptir. Ancak saraciyelik derilerde suya dayanıklı bir malzemenin kullanılması kaçınılmazdır. Bunların dışında derinin su geçirgenliği, deri liflerinin dağılımı, tabaklama ve kollajen lifleri arasındaki boşluğa bağlıdır.

Hava geçirgenliği: Derinin hava geçirgenliği lif yapısına bağlıdır. Cila, apre, örtücü finisaj işlemleri derinin hava geçirgenliğini azaltmaktadır.

Işık haslığı ve büzüşme: Derinin ışık haslığı tabaklama ve boyar maddelere göre farklılıklar gösterir. Büzölme özelliğı ise derinin tabaklanma kalitesine bağlıdır. Kromlu deriler 100 °C suda biçim değıştirmezler (Dikmelik & Yakalı, 1994, s.56-57)

2.2.4. Deri Çeşitleri ve Özellikleri

Deri, kalitesine ve kullanılacağı yere göre finisaj aşamasında işlem görmekte ve bunun sonucunda çeşitli isimler almaktadır. Bu deriler ve özelliklerini şu şekilde sıralayabiliriz:

Kösele: Sığır ve manda ham derilerinin orta ve ağır boyda olanlarına, bitkisel tanenler ve diğer organik debbaglayıcıların tek başına veya birlikte kullanılmasıyla sepilenerek elde edilen, sert, sıkı tutumlu ve tabi renkte mamul derilere kösele adı verilir(Güler, 1994, s.52).

Sabunlu kösele: Büyükbaş hayvan derilerinin sepilenmesinden sonra, belirli oranda yağlanmış ve yüz tarafı perdahlanmış olan tabii renkte, yumuşak tutumlu, elastiki bir köseledir. Tabii renkli ve boyanmış sabunlu kösele çeşitleri mevcuttur(Gökçesu, 2002, s.18).

Kromlu kösele: Büyükbaş hayvan derilerinin krom tuzları ile sepilenmesinden sonra yağlı veya yağsız olarak yapılan beyaza yakın renkte, bükülebilen bir köseledir (Gökçesu, 2002, s.18).

Kayışlı kösele: Büyükbaş hayvan derilerinin sepilenmesinden sonra özel surette yağlanmasıyla elde edilen kropon halinde, tabii renkte ve sıkı tutumlu bir köseledir(Gökçesu, 2002, s.18).

Meşin: Koyun ve keçi derilerinin türlü usullerle sepilenmesinden elde edilen tabii renkte veya boyanmış, ince, yumuşak, elastiki derilerdir. Ayakkabı astarı ve dekoratif ürünlerin yapımında ve ciltçilikte kullanılır(Gökçesu, 2002, s.18).

Sahtiyan: Keçi derilerinin işlenip türlü usullerle sepilenmesinden elde edilen tabii renkte veya boyanmış, yumuşak derilerdir(Gökçesu, 2002, s.18).

Maroken: Küçükbaş hayvan derilerinin bilhassa keçi derisinin sepilenmesiyle elde edilir. Daha sonra çok açık renk olduğundan, istenilen renge boyanır. En önemli özelliği yüzeyinin girintili çıkıntılı oluşudur. Yüzeydeki bu görüntü baskı ile yapılır. (Gökçesu, 2002, s.18-19).

Domuz derisi: Çok sağlam, kendinden desenli, lüks ve dayanıklı bir deridir. Çanta, bavul, giysi yapımında kullanılmaktadır.

Davul derisi: Dana, domuz ve eşek derileri, kılları ve yağları temizlendikten sonra sünger taşı ve tebeşir tozu ile ovulur, gerilerek havada kurutulur. Şeffaf ve set bir hale gelen deri müzik aletleri ve dekoratif süslemelerde kullanılır.

Ak deri: Ceylan, koyun ve keçi derilerinin ponza taşıyla temizlenip, kağıt gibi düz ya da pürüzsüz bir hale getirilmesiyle elde edilir. Kağıt bulunmadan önce, uzun zaman saklanması gereken kitaplar çoğunlukla bu deri üzerine yazılırdı. Bugün müzelerimizde ceylan derisi üzerine yazılmış birçok değerli kitap vardır.

Rugan: Büyük ve küçükbaş hayvan derilerinden elde edilir. Derinin bir yüzü cilalanmaktadır. Parlak ve yumuşak olması ayrıca suyu geçirmemesi en önemli özelliğidir. Zamanla yüzeyinin çatlaması istenmeye özelliklerindendir. Ayakkabı, çöزمة, kemer ve konfeksiyon sanayinde kullanılır.

Süet: Genç sığır, dana, malak derileriyle keçi, oğlak, koyun ve kuzu derilerinin kromlu tuzlarla sepilenmesinden elde edilmektedir. Finisaj görmüş yumuşak tüylü ve kadife tutumlu, çeşitli renklerde, boyası derinin içine iyice işlenmiş mamul derilerdir. Sığır süet, dana süet, malak süet, keçi ve oğlak süet gibi tipleri vardır.

Güderi: Geyik, ceylan, karaca bazen de keçi ve koyun derilerinin yağla sepilenmesinden elde edilmektedir. Çok yumuşak tutumlu ince derilerdir. Cam silme, temizleme işlerinde ve ayrıca giysi, eldiven yapımında kullanılmaktadır. (Gökçesu, 2002, s.19).

Kürk süet: Koyun postlarından elde edilir. Derinin her iki yüzü aynı anda tabaklama işlemi görür ve iki yönlü değerlendirilir(Gökçesu, 2002, s.19).

Vaketa: Büyükbaş hayvan derilerinden sepilendikten sonra yağlanmak ve sırça tarafı perdahlanmak suretiyle elde edilen tabii renkte veya sırçadan boyanmış yumuşak tutumlu derilerdir. Tabii renkli, boyanmış ve saraciyelik gibi çeşitleri vardır. Çatlamaz ve su geçirmez olduğu için bot ve bavul gibi eşya yapımında tercih edilir.

Vidala: Ağır, orta ve hafif sığır, dana ve at derilerinin krom tuzları ile sepilenmesinden elde edilen, çeşitli renklerde ve yumuşak tutumlu derilerdir. Ayakkabı, çanta ve kemer yapımında kullanılır. Özellikle kışlık ayakkabıların, askeri botların, fantezi terliklerin ve zennelerin büyük bölümünde vidala kullanılır.

Glase (Şevro): Oğlak ve kuzu derilerinin sepilenmesinden elde edilen, yumuşak tutumlu ince zarif derilerdir. Eldivan, çanta ve yumuşak kadın ayakkabısı yapımında kullanılır. Ham keçi derilerinin krom tuzları ile türlü usullerle sepilenmesinden elde edilen, sırça tarafından finisaj görmüş ve çeşitli renklerde boyanmış yumuşak tutumlu yüzçük derilerdir. Kaliteli zenne ve merdane iskarpinlerin (bağciksız), zenne çizmelerin ve terliklerin sayalarında kullanılır.

Napa: Küçük ve büyükbaş hayvan derilerinin genellikle krom tuzlarıyla sepilenmesinden elde edilir. Sırçası düzgün veya tanecikli, ince, yumuşak, esnek ve mukavemetli, çeşitli renkleri olan derilerdir. Kuzu napa, koyun napa, keçi napa, dana napa, sığır napa, domuz napa gibi çeşitleri vardır. Ayakkabıcılıkta kullanılan napa daha diri ve tok işlenir. Gözenekleri glase deri kadar belirgin değildir.

Nubuk: Genç sığın derilerinden krom sepilemesi yapılarak elde edilen ince ve yumuşak tutumlu derilerdir. Sırça yüzler hafif zımparalanmıştır. Cildi zımparalanmış deridir. İki yönüyle süetten ayrılır. Nubuk daha kısa tüylü ve daha toktur. Yüzeyine dokunduğunuzda kadife teması verecektir.

Fantezi deriler: Antilop, yılan, timsah, kertenkele derilerinin yağla sepilenmesi ile elde edilen derilerdir. Çanta, kemer, ayakkabı, giyim eşyaları ve çeşitli aksesuarlarda kullanılır. Bu derilerden yapılan eşyalar pahalı fakat son derece dayanıklıdır.

Yapay (Suni) Deriler: Dış görünümü bakımından tabii deriye benzer. Suya karşı dayanıklıdır. Mobilyacılıkta, ayakkabı, bavul, çanta, cilt vb. eşyaların yapımında kullanılır. (Gökçesu, 2002, s.20).

Yağlı Deri (Crazy ve Pullup): Cildi mat, kalın vidaladır. Bu tür deriler vidalaya oranla çok az su geçirime özelliğine sahiptir. Bazı kışlık ayakkabı ve bot modelleri yağlı deriden yapılmaktadır.

Lame ve Dore: Lame, metalik gümüş renge boyanmış mamul derilerdir. Dore ise metalik sarı renge boyanmıştır. Her iki tipteki deriler de ağırlıklı fantezi zenne ayakkabılar için kullanılır.

Zik Deri: Genelde koyun derisinden yapılır, çok ince ve esnektir. Giysilik olarak da kullanılır.

Florantik (Açma Deri): Derinin sırça kısmı zımpara yapıp, boyayla kapatılır. İki renkli kullanılabilir. Çok parlak finisajlıdır. Üzeri fırçalandığında dalgalı bir hal alır.

Vejetal: Bitkisel taninlerle işlenmiş tamamen natürel veya üzeri boyalı derilerdir. Genelde aksesuar yapımında kullanılır. Renk katılmamış vejetal deriler, zaman içerisinde koyulaşarak farklı bir görüntü verirler.

Baskılı Deri: Arzulanan gren yapısının (üst zarın atılmasından sonra, derinin en üst yüzeyi), metal plakalar üzerinde hazırlanıp, yüksek basınç ve ısıda deriye baskı yapılması ile hazırlanır.

Astarlık Deriler: Ham küçükbaş hayvan derilerinin türlü yöntemlerle sepilenmesinden elde edilen, doğal renkte boyanmış ince, yumuşak, elastik ve yüzeyi düzgün derilerdir. Keçi derilerinden elde edilen astarlık derilere astarlık glase, koyundan elde edilenlere ise meşin adı verilir. Meşin olarak adlandırılan koyun derisi zayıf ve ince olduğundan astarda kullanılır. Yüz olarak yararlanılmaz. (Bazı istisnalar hariç) Ayrıca dana derisinden yapılanlara da dana astar denir (<http://www.flo.com>).

Yukarıda yapılan tanımlarda kaynak belirtilmeyen bölümler Gökçesu, görüşme yapılan kaynak kişiler ve çeşitli internet kaynaklarından derlenerek oluşturulmuştur.

2.2.5. Ayakkabı Üretiminde Deri

Üretilen bütün derilerin büyük bir kısmı ayakkabı üretiminde kullanılmaktadır. Başlangıçta sadece bitkisel sepi maddeleriyle ve buna uygun metotlarla üretilen ayakkabı yüzlük, astarlık ve taban derileri yerine giderek daha yüksek kaliteli, geniş ürün yelpazeli ve moda akımlarına uygun üretim metotları geliştirilmektedir. Esnek ayakkabıya doğru yönelen

moda akımlarıyla deri daha yumuşak ve krom-kombine sepili olarak üretilmektedir. Finisaj özellikleri de büyük ölçüde değişikliğe uğramıştır. Perdah finisajlı dolgun ve tok tutumlu ayakkabı yüzlük (Rindbox, Boxcalf-Sığır, dana yüzlük deri) yerine ağırlıklı olarak binderlerin kullanıldığı finisaj geçmiştir. Burada ayrıca giderek artan oranda ayakkabı yüzlük deride tabii yüzey görünümü istekleri ön plana çıkmaktadır. Yumuşak deri tiplerine olan talep koyun ve kuzu derilerinin ayakkabı yüzlük deri üretiminde yer almaya başlamasını sağlamıştır.

Kullanım alanlarına göre özel beklentilerin artması yeni deri cinslerinin üretimini zorlamaktadır.

1. Ayakkabı Yüzlük Deri: Finisajları birbirinden çok farklı olan bu deri cinslerinde doğrudan test edilebilen özelliklere bağlı olarak grupların dağılımı esas alınmıştır. Burada yer alan testler ayakkabı üretimi ve kullanımında olduğu kadar bu sektöre deri üreten firmaların kalite kontrol sistemlerinde de dikkate alınabilir.

Ayakkabı üretiminde yüzlük deri için en önemli test lastometrede tesbit edilen “*sırça esnekliği*”dir. Buradan alınan sonuçlardan (Diğer testlerde de olduğu gibi), sadece derinin belirli alanlarda kullanılıp kullanılmayacağına dair veri sağlanmaz. Ayrıca önemli olan, öngörülen bir ayakkabı üretimi için mevcut olan derinin, sınır değerler de dikkate alınarak yeterli olup olmadığı bilgisi de sağlanır

Normal ve özel ayakkabılar için yüzlük deri esas itibarıyla sığır ve dana derilerinden üretilmektedir. Dana derileri özel ayakkabı (şık, fantezi) ayakkabı üretiminde kullanılmaktadır. Günümüzde yumuşak deri cinsleriyle daha geniş ayakkabılar üretilmektedir. Finisaj cinsi çok çeşitlilik göstermekte ve anilin deriden hafif zımparalı deriye kadar geniş bir yelpaze oluşturmaktadır.

At derileri de ayakkabı yüzlük olarak kullanılmaktadır. At derileri boyun ve sırt olarak iki ayrı kısımda işlenmektedir. At derilerinde aranan özellikler sığır derilerinde olduğu gibidir. At derilerinin kılları muhafaza edilerek kürk halinde de ayakkabı üretiminde kullanılmaktadır. At boyun derisinin sırça görünümü keçi derisini andırmaktadır, lif dokusu da keçi derisine yakın olduğu için chevreau (şevro) üretiminde kullanılmaktadır.

Ayakkabı yüzlük çalışan koyun cinslerinde keçi derisine yakın lif dokusunda olan kıl koyunları seçilmeli ve yırtılma dayanımına dikkat edilmelidir.

Moda ayakkabı yüzçük derilerden metalik finisajlı veya foli kaplı rugan deriler özel üretim için kullanılmaktadır (Toptaş, 1998, s. 237-247).

Havalı derilerden olmak üzere et tarafı zımparalanmış sırçalı sığır derisi ve sığır yarma süet ayakkabı yüzçük olarak kullanılmaktadır. Nubuk derilerde de dana derisi tercih edilir. Sadece bitkisel sepilenmiş ağır ayakkabı yüzçük derilere geçişte su geçirmez deriler yer alır. Bu deriler yeterli yumuşaklıkta, dolgun, deforme olmayan ve su geçirmez özelliktedir. Sugeçirmez deriler sağlam-sıkı lif yapılı sığır hammadde derilerinden üretilir. Vaketa, sadece bitkisel tanenlerle sepilenmiş ayakkabı yüzçük deridir ve yeterli yumuşaklığa ve dolgunluğa sahip olmalıdır. Sandalet derisi de bitkisel tanenlerle sepilenmiş sığır derisinden üretilir.

Ayakkabı Astarlık Deri: Bu deri cinsinden beklenti büyük ölçüde, ayakkabının kullanımı sırasındaki davranışına etki eden ayak sıhhati açısından belirlenir. Derinin emiciliği su buharı alması ve hava geçirgenliği ön plandadır. Ayakkabı yüzçük deride yüzey özelliklerine göre belirlenen yüksek kalite değerleri astarlık deride yeterli değildir. Astarlık deri olarak hafif sığır ham derileri, dana, keçi ve koyun ham derileri kullanılabilir.

Sadece bitkisel sepi maddeleriyle sepileme tere dayanıklılık konusunda tek başına yeterli değildir. Ayakkabının uzun süreli kullanımında astarlık deri kararır ve sertleşir.tere karşı dayanımda reçine sepi maddeleriyle son sepileme yapılarak bir iyileştirme yapılabilir. Astarlık deriler natürel olarak kullanılabilirler. Ancak, moda nedeniyle çoğu zaman boyanmakta ve hatta fazla miktarda finisaj uygulanmaktadır. Ayakkabı astar derilik için büyük ölçüde koyun sırça yarması da kullanılmaktadır (Toptaş, 1998, s. 247-248).

3. Ayakkabı Tabanı İçin Deri: Ayakkabıya destek veren sıkı-dolgun yapılı, kullanım maksadı ve görevine uygun deri cinsleri ayakkabı tabanında kullanılmaktadır. Esas sepi cinsi bitkisel tanen esaslıdır. Seçilen sepi maddesi ve kullanım miktarına göre esnekten serte kadar tutumda deriler üretilir.

Burada yer alan belli başlı deri cinsleri; taban astarı, ara taban(fiyapa), kösele, kıyılık, gamba, ve topuk için kullanılan derilerdir.

Taban Astarı ve Ara Taban (fiyapa) Derileri: taban astarı ayakkabının bütünü için önemli bir yapı elamanıdır. Belli başlı yapı tarzları ve günümüzde özellikle esnek köselelerin kullanımıyla iyi bir yapı sağlamlığı büyük önem taşımaktadır. Taban astarına ayakkabının yüzü ve tabanı sabitleştirilir. Taban astarı ayakkabıya sağlam bir yapı

kazandırırken, kısa bir süre sonra ayakkabıya iyi bir yatak yatak oluşturabilmelidir. Anlamlı özelliklerinden biriside ayak rutubetini alması ve ayakkabının kullanılmadı sürelerde de hızla geri vermesidir. Ayakkabı üretiminde öngörülen ayakkabı yapısına bağlı olarak, ayakkabının üst kısmının kapalılığı oranında taban astarı kalınlığının oluşabilecek olan rutubeti alabilecek şekilde seçilmesine dikkat edilmelidir. Taban astarı derisi için bütün olarak ham deriler, boyun ve etek kısımları ve tola yarmaları kullanılır(Toptaş, 1998, s. 251).

Kösele: Kösele derisi alanında bitkisel tanenlerle sepilemenin muhafaza edilmesine rağmen, sepileme tarzı eskiye göre önemli ölçüde gelişmeler göstermiştir. Aynı zamanda, yeni esnek ayakkabı tiplerindeki tasarımda görünür özelliklere uyumda sağlanmıştır. Bitkisel tanenlerle sepileme derinin şeklini muhafaza etmesi, tutumu, su geçirgenliğinin azalması gibi köselenin temel özelliklerini mümkün kılmaktadır.

Ayakkabı fabrikasyonunda kullanılan kösele grupları şu şekildedir;

- Esnek, özellikle dikişe uygun kösele
- Sıkı-sert tutumlu kösele
- Esnek ve yapıştırmaya uygun kösele (Toptaş, 1998, s. 253)

2.2.6. Bursa’da Dericilik

Modern teknoloji öncesi dericilik şu aşamalardan geçiyordu:

Büyük ve küçükbaş hayvanların salhanelerde kesimi gerçekleştirilir. Kesim sonrası kasaplar tarafından derinin büyük bir titizlikle yüzülerek debbağhanelere sevki yapılır. Ham derinin debbağhanelerde işleniş aşamasında ihtiyaç duyulan palamut, sumak ve şap gibi özel öneme sahip temel maddeler temini gerçekleştirilir ve ham derinin işlenerek gön, sahtıyan, meşin ve benzeri işlenmiş deriler haline getirilirdi. İşlenmiş deriler, ayakkabıcı, paşmakçı, pabuççu ve saraçlar tarafından mamul madde olarak günlük hayata sunulurdu (Kaplanoğlu & Oğuzoğlu, 2010, s. 209).

Çeşitli kaynaklardan derlenen bilgilere göre Bursa’da deri sektörünü şu şekilde özetleyebiliriz;

Kayıtlara göre, Bursa’da 1933 yılında bir tane kundura kalıp fabrikası vardı. 1944 yılında, 11 kundura levazımatı, 20 kavaf, 32 ayakkabıcı, 20 dikici, 7 çarıkçı, 7 derici, 18 tabak, 7 köseleci, 20 saraç faaliyet göstermektedir.

1956 Yılında Bursa Ticaret ve Sanayi Odası’nın “Gruplara Göre Sanayi Envanteri”ne göre; Deri sanayisinde 30 adet gön üreten işletmenin var olduğu bilinmektedir. 31 dolap 1.224 metre hacminde yatırma havuzları bulunmakta idi. Yıllık 3.168 ton yaş deri işlenmekte, yılda 170 ton üretim yapılmakta idi. 22 de vidala kuruluşu vardı. Bunlar 1200 ton yaş deri işlerdi. 30 tane de meşin-rugan üreten kuruluş olup yılda 810 ton yaş deri işlenmektedirler. 5 işletme ise yılda toplam 95 ton tutkal üretmektedir.

1972 yılında Bursa Ticaret Odası’na kayıtlı gruplardaki ticari firma sayıları incelendiğinde, 2.638 firmanın 99 tanesini kavafiye ve deri eşya satıcıları oluşturmaktadır.

1972 yılında Bursa Ticaret Odası’na kayıtlı sanayi gruplardaki üye dökümünde ise, toplam 2.958 üyenin 33 tanesini Deri, kösele ve tutkal üreticileri , 63 tanesini de saraçlar, ayakkabı üreticileri oluşturmaktadır.

2009 yılında Bursa Ticaret ve Sanayi Odası’nın üye dökümü incelendiğinde, toplam 33.227 üyenin 336 tanesi deri ve ayakkabı firmaları oluşturmaktadır.

Bursa Ticaret ve Sanayi Odası’nın 2009 yılı eylül ayı itibarıyla komite bazında üye dökümüne göre, Toplam 7.042 üyenin 160 tanesi ayakkabı ve deri eşya ticareti yapanlar, 169 tanesi de deriyle ilgili ürünlerin üretimi ve ticareti yapanlar oluşturmaktadır.

31. 08. 2010 tarihi itibari ile bursa sanayi ve ticaret odasına bağlı deri ve ayakkabı sektöründe faaliyet gösteren işletme sayısı 285 ile %1’lik bir dağılım göstermektedir(<http://www.btso.org.tr>).

Bursa’da Osmanlı Devleti’nin kurucusu Osman Bey’in kayınpederi Şeyh Edebalı ile başlayan dericilik, 1930’lu yıllardan bu yana Soğanlı Mahallesi’ndeki 100 hektarlık alan üzerinde yapılırken 2010 yılı sonu itibariyle Bursa Deri Organize Sanayi Bölgesi’ne taşındı. Tabakhanelerin Organize Sanayi Bölgesi’ne taşınması, bölgeyi kentsel dönüşüm alanı haline de getirdi.

Deri iş kolunda faaliyet gösteren firmalar; planlı büyüme, sağlıklı çevreye kavuşma, ileri teknolojiyi yakalama ve modern işyerleri kurma hedeflerinin gerçekleştiğini görmenin kıvancını yaşıyor.

Ayakkabı, saraciye, giyim ve mobilya sanayine ana girdi üreten Bursa deri sanayicileri, günde 150 ton deri işleyerek 1000 kişiye istihdam yaratıyor. Yıllık 250 milyar YTL'lik ciro ile de ekonomiye katkı sağlıyorlar(Abraş, 2008).

2.3. AYAKKABI

2.3.1. Ayakkabının Tanımı ve Tarihçesi

Ayakkabının Tanımı

Çorap dışında ayağa giyilebilen her türlü giysiye ayakkabı denir(Ötleş, 2005, s.2).

Ayakkabı; kadın, erkek ve çocukların ayaklarını dış etkenlerden korumak amacı ile yüz ve tabanları çeşitli malzemelerden yapılmış ayak giysisidir (Sürenkök, 1993,s.395).

Başka bir tanımla; çorabın dışında ayağa giyilen her türlü ayak giysisidir. Kısaca iskarpin, bot, çizme ve terlik gibi tüm ayak giysilerini ifade eder (Kastan, 2007,s.27).

Ayağı koruyucu özelliğinin yanı sıra, günümüzde şekil, renk ve görünüm açısından kıyafeti tamamlayıcı bir unsur olarak da kabul edilen ayakkabı, insanlar için gıdadan sonra gelen en önemli ihtiyaçtır (Özcömert &Zirek, 2003, s.8).

Ayakkabı, geçmişten günümüze kadar gerek görüntü ve kullanım özellikleri gerekse yapım malzemeleri olarak çeşitli evrelerden geçmiştir. İlk çağlarda sadece doğa şartlarından korunmak amacıyla kullanılan ayakkabı, daha sonraları ise giyimi tamamlayıcı bir unsur olarak kullanılmıştır. Bazı dönemlerde ise sade görünümlü bazen de abartılı ayakkabıların giyildiği görülmektedir.

Ayakkabının Tarihi Gelişimi

Ayakkabı yapımının ilk olarak nerede ve nasıl başladığı konusunda kesin bir bilgi olmamasına rağmen, yazılı kaynakların çoğu ayakkabının önce Mısır sonra Mezopotamya ve Anadolu'da rastlandığını bildirmektedir. Yüz binlerce yıllık geçmişi olan deri kültürü ve

onunla paralel olan ayakkabıların en eski örnekleri, mağara duvarlarındaki resimlerde, kabartmalarda ve heykellerde görülmektedir (Kayabaşı & Özdemir, 2004, s. 39).

Ayakkabı yapımına kesin olarak ne zaman başlandığı bilinmemektedir. Mağara resimlerindeki örneklerden ilk ayak giysilerinde kürk ve deri kullanıldığı gözlenmektedir.

“M.Ö. 12000-15000 yıllarında İspanya’ nın doğusundaki paleolitik mağara resimlerinde erkeklerin deri, kadınların kürk çizme giydikleri görülmektedir.”

Bu alandaki en eski kanıtlardan birisi de M.Ö. 8000 yılına tarihlenen Amerika yerlilerine ait sandaletlerdir (Kastan, 2011, s. 13).

Tunç’un doktora tezinde belirttiğine göre Hayvan derisinden yapılmış en eski ayakkabı “Ice Man” ile birlikte, 5300 yıllık fosil olan, “Tirol Alps These” ayakkabısıdır. Bu ayakkabılar ısınmak için saman ve yosun ile doldurulmuştur ve tek parça basit çarıkların dünyanın en kuzey bölgelerinde olanlarla benzer olduğu saptanmıştır. Eski mısırlılar M.Ö. 3700’lü yıllarda papirüs sandaletler yapmışlardır. Avrupa’da takip eden yüzyıllarda insanlar terlik benzeri dik ayakkabılar giymişlerdir (Tunç, 2013, s.18).

Eski Mısır’da sandaletler dalgalı papirus ya da palmiye yaprağından yapılmış olup kıvrık burunları vardır. Bazıları ise değerli tokalarla bezenmiştir (İmer & Etike, 1986, s.138).

İlk uygarlıklar çağında insanların kullandıkları sandaletler Mısırlılar tarafından M.Ö. 3000 yıllarında yaşamış olan Firavun Narmer devrinde yapılmıştır. Mısırın Kopt döneminde de kapalı ayakkabılara rastlanmış olup, bunlara kırmızı renkte Kopt ayakkabısı denir (Sürenkök, c:5,s.7).

M.Ö. 3000 yıllarında Hititliler çarık benzeri kapalı ayakkabılar giyorlardı. Hititlerin bu çarıkları genelde mokasen türüne benzer yapıdadır. Kolayca ayağa giyilen ve bağcıklarla tutturulan sade modeller olup ham deriden yapılmıştır. İlk ökçeli ve üstten bağcıklı ayakkabılar Asurlular’da görülmektedir (Kastan,2007,s. 27).

Antik Yunanda atkılarla ayağa bağlanan sandaletlerin yanı sıra tabanı olmayan aba türü potin ve yüksek tabanlı ayakkabılar görülür. Yüksek tabanlı ayakkabılar tiyatro oyuncularından, aba ayakkabılar ise komedi oyuncularından giyilirdi (Sürenkök, c:5,s.8).

Etrüskler, tümüyle kapalı, ayak bileğine dek uzun ayakkabılar giyerlerdi. Bazen bunlar sivri burunlu olup şarap kırmızısı rengindedir. Ayrıca sandalet de giyen Etrüsklerin şapka

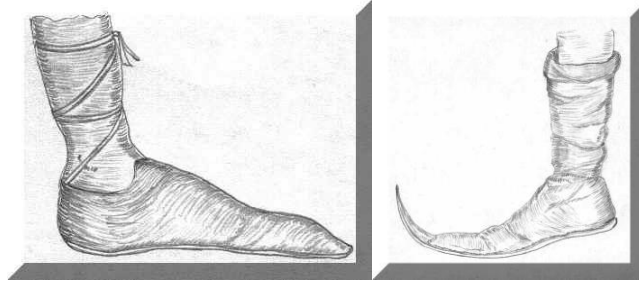
ve özellikle ayakkabıları keçeden yapılırdı. Keçe ayakkabılar daha çok dans ayakkabılarıydı (İmer & Etike, 1986,s.145).

Ayakkabı loncaları kuran Romalılar sağ veya sol ayağa göre kalıplanan ayakkabılar geliştirdiler. Alçak ve kösele tabanlı olan Calceus ayakkabı türü sokakta kadın ve erkekler tarafından giyilirdi. Pero kırsal yerlerde giyilen bir çizmedir (Sürenkök, c:5,s.8).

Ortaçağda romanesk dönemde ayakkabılar sivri burunlu ve yassı bir görünümde olup ipek ya da satenden yapılmış, kürkler de kullanılmıştır. Deri tabanlı hafif çizmeler erkeklerce giyilmiştir. Bu deri tabanlar bazen de çorapların altına yerleştirilmiştir (İmer & Etike, 1986,s.155).

Potinler ya da baldırlara kadar çıkan çizmeler yolculuk sırasında giyilirdi. 14. yüzyılın sonlarına doğru çok uzun burunlu gülünç ayakkabılar giyiliyordu.

Ortaçağ’ da, 13. yüzyıl ortalarında özellikle Avrupa saraylarında görülen, “poulaine” isimli ucu sivri ve yukarı kalkık model Hitit formları ile Doğu etkisiyle biçimlenmiştir.



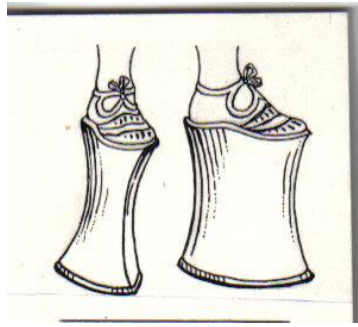
Şekil 2 : Poulaine (<http://www.vannacalzature.it>)

Bizans uygarlığında incilerle ya da ipekle işlenmiş ayakkabıların imparator ve imparatoriçe tarafından giyildiği görülmektedir (İmer, Etike,1986,s.150).

Bu dönemde İngiltere’de ise erkek ayakkabılarının çok süslü olduğu görülmektedir. Atkılı, dore bantlı ve üstü deri kakmalı ayakkabılar bileğin iki yanında “V” biçiminde yırtmaçlıdır. Bunlar giyimi kolaylaştırmıştır (İmer & Etike, 1986,s.161).

Gotik dönemde ise mimaride sivrilerek son bulan kemerlerin etkisi ve yüksek tavanlar, ayakkabıya da yansiyarak ayakkabıların burunlarında abartılı bir uzunluk ve sivrilik görülmektedir. Erkek ayakkabılarının burnu neredeyse bir ayakkabı boyu kadar daha uzun ve sivri olup bu burunların bozulmaması için balina kemiği kullanılmış, bazen de gümüş zincirlerle ayakkabının dize dek yükselen koncuna bağlanmıştır. Kadın ayakkabılarının burunları erkek ayakkabıları kadar olmasa da sivridir (İmer, Etike, 1986,s.164).

15. ve 16. yüzyıllarda sivri burunlu ayakkabının yerini ördekgagası biçimli geniş burunlu ayakkabılar aldı. 16. yüzyılın ayakkabıları yeni bir stil getirmiştir. Ayakkabılar yassı fakat değişik bir biçimde üçgen tabanlı, yırtmaçlı ve işlemeliydi. İngiltere’de bu dönemde erkek ayakkabıları olarak boyu dize kadar uzanan konçları dilimli botlar kullanılırdı. Taban kalın köseleden olup topuk boyu kısadır. Ayakkabı yüzleri kapalı ve yüksektir. Pili ya da mücevher işlemeli dilleri olan ayakkabılar da kullanılmıştır. İşlemeli yüksek dilli ayakkabılardır. Fransa’da ise erkek ayakkabıları kare burunlu ve topukludur. Yırtmaçlı olup, araları parlak renkli kumaşlarla astarlanmıştır (İmer & Etike,, 1986, s.176). 16. yüzyılda Avrupa’ nın en ilginç ayakkabıları çıkış noktası Türk takunyaları olan chopinelerdir. “Chopine” yüksek tabanlı, süslü kadın ayakkabısıdır. Chopinelerin tabanları Venedik’te 75 cm’ e kadar ulaşmıştır. Bu tarzın Venedikli kadınların da Türk kadınları gibi sokağa daha az çıkmaları için uyarlandığı belirtilir.



Şekil 3 : Chopine (<http://en.wikipedia.org>)

17. yy.da Avrupa’da çizme modası yaygınlaşmıştır. Ayakkabı topukları ise oldukça yüksek olup alçak ve yüksek çeşitleri olan postal ve potinler yaygın biçimde kullanılmıştır. Barok üslupta abartılmış bir incelik söz konusudur. Barok kurallara bağlılığı reddeder. Cesur özgün ve uygar kelimeleri barok üslubu tanımlayabilir. Bu durum giyime de yansımıştır. Bu dönemde ayakkabılarda yeni gelişmeler olmuştur. Erkek ayakkabıları satenden yapılmış, rozet ve kurdelelerle süslenmiştir. Postal ve potinler yaygın biçimde kullanılmış, yüksek, alçak ve çok çeşitli modelleri vardır (İmer & Etike, 1986,s.186). 17. yüzyılın başlarında yüksek topuklu uzun çizmeler ayakkabıların yerini aldı ve evde bile giymeye başladı. Bu sıralarda ortaya çıkan kapalı burunlu, topuklu, aralıksız terlikler günümüzde de evlerde giyilmektedir.

18. yüzyılın başlarında kare burunlu ayakkabıların yerini bu yüzyılın sonlarına doğru yüksek topuklar almıştır. Zarif, topuklu ayakkabılar en çok tercih edilen ayakkabı çeşidiydi. Bu dönemde topuk uzunluğu 15 cm'yi bulan uzun çizmeler dikkati çekmektedir. Rokoko döneminde modada renk ve çizgi ile yeni düşünceler ortaya çıkmış, barok dönemin etkileri de bu dönemde görülmektedir. Malzeme olarak altın ve gümüş tokalar, sahte ve değerli taşlarla süslemeler yapılmıştır. 1790'da ise yüksek topuk tümüyle ortadan kalktı. Sokaklar ve yollar öylesine çamurlu ve kötü yapılmıştı ki insanlar evden dışarıya çıkarken şosonlarını giymek zorunda kalıyorlardı.

1950'lerden itibaren nüfus artışı, şehirleşme ve gelir artışına bağlı olarak ayakkabı talebinde de artış başlamıştır. Ayakkabıcılık makineleşmeye yönelmiş, üretim önceki dönemlere göre birkaç katına çıkmış fakat kitle üretimine geçiş mümkün olmamıştır. Bu dönem neo-klasik üretim dönemidir (Kastan, 2007,s.29).

Günümüzde endüstri modayı önemli ölçüde etkilemiş üretimdeki sonsuz yenilikler, malzeme çeşitliliği, tasarımlardaki özgünlük, reklam ve pazarlamanın da etkisiyle ayakkabı sektörü dünyada önemli ekonomik kaynak durumuna gelmiştir.

Ayakkabının insan ayağına uyumu, aşağı yukarı 100 yıllık bir geçmişi olan “Pedortiks” biliminin alanına girmektedir. Bu bilimin temeli İngiltere Kralı II. Edward'ın 1324'te inç'i tarif etmesiyle atılmıştır. Bu tarihten sonra ayakkabılara standart numaralar verilmeye başlanmıştır.

Bugün kullanılan İngiliz Ölçü Sistemi, 1880 yılında, New Yorklu Edwin B. Simpson tarafından başlatılmıştır. Bu ölçü sistemi, her bir numara artışında ayakkabının 1/3 inç büyümesini, 1/4 inç de genişlemesini esas almaktadır (<http://www.flo.com.tr>).

Türklerde Ayakkabı ve Ayakkabıcılık

Türk dilinde ayakkabı anlamındaki en eski sözcük “edik” tir. Orta Asya Türkleri'nde edik; “çizmeye benzer konçlu bir ayakkabı”dır. Edik sözcüğünün 8. Yüzyılda Orhun Yazıtlarında geçmesi, o dönemde Türkler' in çizme, bot giydiklerini ortaya koymaktadır. Anadolu Türkeri'nde ayakkabıcılık sanatı ile ilgili en eski bilgiler İbn-i Batuta Seyahatnamesinden görülmektedir. İbn-i Batuta 1330 yılında Antalya' da dikicilerin bulunduğunu anlatmaktadır (Kastan, 2011, s. 20).

Türk ayakkabıcılığı ile ilgili en eski tarihsel belge İbni Batuta Seyahatnamesinde anlatılmaktadır. 14. yüzyıla ait belgelerde babuççu, başmakçı, dikici, haffaf, kavaf gibi ayakkabıcılık terimleri geçmektedir (Akalın vd., 1993, s. 3).

Konuyla ilgili Osmanlı İmparatorluğu dönemine ait belgeler de mevcuttur. Eski kayıt ve belgelerde ayakkabıcı veya ayakkabı kelimelerine rastlanmamaktadır. Bu esnaf ve sanatkarların adı, Babuççu (babuçi), Başmakçı, Dikici ve Haffaf olarak geçmektedir. Eskiden Babuççuların ve Dikicilerin yaptıkları malları satan tüccara Haffaf denmiştir. Bu kelime sonradan bozularak Kavaf olmuştur.

Ayakkabı yapan sanatkarlar, yaptıkları iş bakımından şu bölümlere ayrılmıştır:

Kırmızı ve kara pabuç yapan ustalar,

Zenne pabucu yapan ustalar

Erkek çizmesi yapan ustalar

Zenne çizmesi yapan ustalar.

Ayakkabı çeşitleri ise şunlardır:

Dikişli kara pabuç (postal),

Dikişli kırmızı pabuç

Kopçalı lapçın mest (Gıcırılı mestler sonradan icat olmuştur),

Erkek terliği (Mercan terlik),

Zenne terliği,

Zenne ayakkabısı (bunlara sarı şipitik pabuç denilmiştir, taban astarları çuhadan yapılmıştır),

Parlak zenne kundurası (gelinler için yapılmıştır),

Dikişli erkek çizmesi (bunların konçları, sahtiyan olup altları ökçesiz ve düzdür. Ökçe mahalline büyük bir nalça konmuştur. Bu nalçalar ökçeye içten çivi ile perçinlenmiştir. Uzun konçları yukardan dizkapağı altına bağlanmıştır. Bu bağın üzerine de, bir kısım konç devrilmiştir),

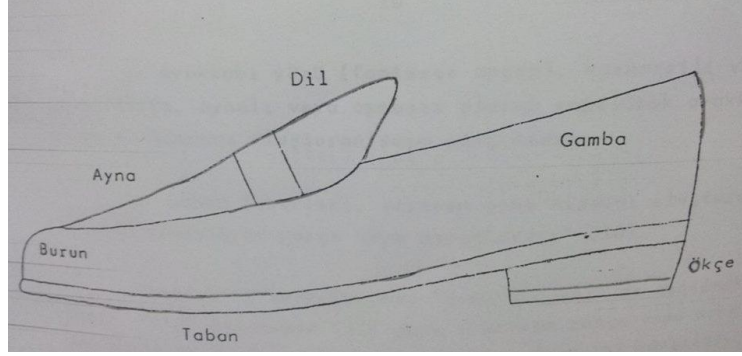
Zenne çizmeleri (konç yüzleri, telli bezlerden yapılmıştır. Renkleri sarı ve kırmızı olmuştur. Konçları da erkek çizmelerinden daha kısa yapılmıştır. Bu çizmeleri çoğunlukla köy gelinleri giymiştir).

Orta Asya'dan başlayarak Osmanlı'da ve Anadolu'da asker, saraylı ve halk tarafından giyilmiş ayakkabı biçimleri değişiklik göstermektedir. Kaynaklar incelendiğinde, geçmişten günümüze kadar türkler de ayakkabı çeşitlerini şu şekilde sıralayabiliriz; Çizme, Gedik, Başmak, Kelik, Mest, Potin, Lapçın, Karçın, Katır, Terlik, Mercan Terliği, Postal , Takunya, Kaloş (Galoş), Çakmak Papuç, Çapula, Nalın, Sandalet, Harik, Çarık (Ateş, 2010, s.42-46)

Beykoz ayakkabı(kundura) fabrikası Türk ayakkabı sektöründe önemli bir yere sahiptir.

Küçükerman'ın yaptığı kronolojik sıralama incelendiğinde Beykoz fabrikasında ayakkabı(kundura) üretimi şu şekildedir; 1810(1812) yıllarında fabrikada ordu için çizme(bunun yanı sıra palaska, kütüklük, koşum takımları) üretimine başlanmıştır. 1826- Beykoz deri fabrikasında yeni kurulan bir tesiste keçi derisinden, yeni tip, el üretimi, askeri kundura yapımı başlamıştır. 1856- Beykoz deri fabrikasında ürünlerinin “Paris Fuarında” sergilenmesi, bu ürünler içerisinde askeri kudura ve çizmeler yer almaktadır.1870 de günlük kundura üretimi 300 çifte yükselir ve 1912- Avrupa'dan getirilen yeni makinelerle günlük üretim kapasitesi 1000 kunduraya çıkar. 1916- günlük 2000 çift kundura üretim kapasitesine ulaşılmıştır. 1955- yıllık üretim kapasitesi 1. 860.000 çifte yükselir. 1977- Beykoz fabrikasının kundura üretim kapasitesi 2,5 milyon çifte ulaşmıştır (Küçükerman, 1988, s. 149-153).

2.3.2. Ayakkabının Bölümleri



Şekil 4 : Ayakkabının Bölümleri(Kastan, 1988, s.9)

Ayakkabı Saya(üst) ve Taban(alt) olmak üzere iki ana bölümden oluşur.

1. SAYA

Ayakkabının üstünü oluşturan ve tabanı örten yüz parçalarının tamamına verilen addır. Ayakkabının burun, yüz ve arka yan parçaları oluşturan astarlı veya astarsız dikilmiş olan kalıba çekilebilecek parçaların tümüne denir(Kastan, 2007, s.3). Daha basit bir tanımla, ayakkabının üst kısmına saya denir.

Sayada yer alan parçalar şu şekilde sıralayabiliriz;

Maskaret (burun), ayakkabının, sayada öne gelen uç bölümüdür. Sayanın burun kısmına konulan yüz parçasıdır. Ayakkabıya hem estetik bir güzellik sağlar; hem de parçalanan ıstampa sayesinde kesim daha kolay ve daha ekonomik olur.

Ayna, saya yüz elemanlarının kalıp ön yüzüne uyarlanmış, ayakkabının ön üst kısmını oluşturan değişik dikiş teknikleriyle yüze dikili parçadır.

Yüz, sayanın ön kısmını oluşturan ana parçadır.

Gamba, sayanın arka kısmını oluşturan, yan arka ve fileto parçalarının birlikte genel adıdır.

Dil, bağlı veya bağısız ayakkabıda yüzün üst kısmına eklenen parçadır. Bağcıklı ayakkabıda bağların ayağı rahatsız etmemesi için bağ altına konulan parçadır.

Kıyılık (Ağız kuşağı); sayanın kenarlarını sağlamlaştırmak ve güzelleştirmek için kullanılan farklı şekillerde hazırlanıp dikilen şerittir.

Fileto – Tiranta, gambayı pekiştirmek ve arka parçalarının birleşim yerlerindeki görüntü bozukluğunu gidermek için, arkaya dikilen parçadır. Gambası yüksek olan bot ve çizme gibi modellerde bu parça uzatılır ve tiranta adını alır.

Konç, ayakkabılarda arka-yan parçaların yüksekliği aşık kemiğinin altına kadar olan bölümdür. Bu yüksekliği aşan kısma konç ya da boğaz denir.

Fort, ayakkabının bitmiş sayasında, monta edilmeden, topuğu çevreleyen yada miloya kadar uzanan arka yüz ile astar arasına konulan kösele, tela veya sertleştirici sentetik malzemeden oluşan parçadır.

Kulak (bağcık yatağı), ayakkabı bağlarının takıldığı bölümdür.

Arka, gambanın parçasıdır. Yan elemanlarıyla birlikte bir bütün oluşturur.

Baret, ayna üstüne dikilerek estetik bir görünüm sağlayan sağlamlaştırıcı bir parçadır.

Alt kenar kuşağı, bilhassa atom cinsi modellerde sayanın monta yapılacak kısmına konulan kuşak parçasıdır. Sayanın alt kenarını korumak amacıyla sayaya dikilir.

2. TABAN

Ayakkabının burundan başlayarak ökçe arka ucuna kadar uzanan alt kısımdır.

Taban 3 ana bölüme ayrılır. Tabanın bölümlerini şu şekilde sıralayabiliriz;

Esas taban, ayakkabı giyildiğinde ayakkabının yere basan kısmıdır. Burun ile milo arasındaki taban bölümüdür.

Bel, milo ile ökçe arası olup ayakkabı giyildiğinde ayakaltı boşluğuna karşı gelir ve ökçe önünden milo başına kadar uzanan bölümdür.

Ökçe altı, ökçenin üstüne konulduğu, bel ile tabanın arka ucu arasındaki bölümdür.

Taban malzemesi yerleştirilmeden önce ökçe takılana kadar olan yapım aşamasında ayakkabı tabanında yer alan, görünen (dış) taban ve görünmeyen (iç) taban bölümleri ve tabanda özel ismi olan alanları şu şekilde sıralayabiliriz;

Görünen (dış) taban bölümleri, vardola ve fiyapadan oluşmaktadır. Vardola, yüzü fiyapa ve tabana birleştirmek ve tabanı kalın göstermek için, kalıba çekilmiş sayanın modeline göre çepeçevre kenarlarına kadar dikilmek, çivilenmek veya yapıştırmak suretiyle tutturulan uygun özelliklerde kösele veya neolit , salpa gibi sentetik maddelerden yapılmış dar bir şerittir.fiyapa ise, ayakkabının özelliğine göre saya ile esas taban köselesi arasınai tabanı kalınlaştırmak amacıyla, kösele veya sentetik malzemedan yapılan kattır (Kastan, 2007, s:8).

Görünmeyen (iç) taban bölümleri; taban astarı, kamara(bel) malzemesi, taban dolgusu, patuma, kazuma, fora ve mostradır.

Tabanda özel ismi olan alanlar, harama, piyanta ve kadinodur.

Başlıca taban çeşitleri şunlardır; kösele taban, poliüretan taban, kauçuk taban, neolit taban, termokauçuk taban, pvc taban, termopoliüretan taban, latex ve eva taban.

2.3.3. Ayakkabıda Kullanılan Dikişler

Ayakkabının sayayı oluşturan parçalarını birleştirirken ve tabana bu parçaları eklerken kullanılan dikişlerdir ve farklı özelliklerde makinelerde dikilirler. Bu dikişler makinelerin adıyla bilinmekte ve şu şekilde tanımlanmaktadır.

Patuma; Sayaanın yüzünü taban astar köselesine veya lastiğine vardola ile birlikte tutturmak için, keten ipliği veya bakır tel ile elde veya patuma makinesin de yapılan dikiştir.

Kazuma; Vardola ve tabanı veya fiyapayı (saklı tabanı) birbirine tutturan el ve makine dikişidir.

Patuma ve kazuma dikişleri el yapımı ayakkabılarda 1950''lere kadar kullanılmıştır.1940''lı yılların ikinci yarısında Kamara malzemesi fora makineleri ithal edilince elişi ayakkabılar tarihe karışmıştır.

Fora; (Dikiş makinesi) kalıba monta edilmiş saya ile tabanın veya fiyapanın yapıştırılmasından sonra harama açmak veya açmamak suretiyle hazırlanmış bulunan ayakkabının kalıptan çıkarıldıktan sonra taban astarıyla saya kenarı ve taban köselesini birbirine tutturmak için içten dışa yapılan dikiştir.

2.3.4. Ayakkabı Çeşitleri

Kaynaklar incelendiğinde ayakkabılar farklı şekillerde gruplandığı görülmüştür. Genel olarak ayakkabı çeşitlerini şu şekilde sınıflandırabiliriz:

1)Tüketicilerin Demografik Özelliklerine Göre Ayakkabılar

Ayakkabılar kullananların cinsiyet ve yaşları yönünden beş sınıfa ayrılırlar:

a) Kadın (zenne) Ayakkabıları: 35 ve yukarı numaralarda, kadınlar için yapılmış olan tüm ayakkabılardır. Kadın ayakkabılarının erkek ayakkabılarından bazı farklılıkları vardır bunlar; fazla parça ve dikiştir. Kadın ayakkabılarında vardola kullanılmamaktadır. Kadın ayakkabısında 3 ana tip vardır. Bunlar sandalet, Oxford ve pump'tır. Sandalet ayak formuna uygun düz bir malzemeden yapılır ve ayağı sarması için bağ ve kuşak vardır. Pump'ın ise, yüzü kısa ve ön bölümü açıktır, bağcıklı değildir. Oxford tipi ayakkabıda mutlaka bağcık vardır, yoksa giyildiğinde ayakta tutunamaz ve çıkar.

b) Erkek (merdane) Ayakkabıları: 39 ve yukarı numaralarda, erkekler için yapılmış olan tüm ayakkabılardır.

c) Çocuk Ayakkabıları: 31-36 numaralar arasındaki ayakkabılar "filet", 28-31 numaralar arasındaki ayakkabılar "kötane" olarak bilinir. Çocuk ayakkabılarının yetişkin ayakkabılarından önemli bir farkı yoktur. Sadece bebek ve çocuk ayakkabılarında farklılık görülmektedir. Bebek ayakkabılarında deri yumuşak ve ökçe alçaktır. Kalıbı düz ve ön bölümü geniş olarak çalışılmaktadır.

ç) Genç Kız ve Erkek Ayakkabıları; 35-39 arası numaralarda, kızlar ve erkekler için yapılmış olan tüm ayakkabılardır, "garson" olarak adlandırılmaktadır.

d) Bebe Ayakkabıları; 25-28 numaralar arasındaki ayakkabılar "patik", 21-25 numaralar arasındaki ayakkabılar "bebe" ve 18-20 numaralar arasındaki ayakkabılar "ilk adım" olarak adlandırılır.

2) Kullanım Yerlerine Göre Ayakkabılar

Ayakkabılar çeşitli alanlarda farklı amaçlarla kullanılırlar. Ayakkabıdan faydalanmanın temel sebepleri fiziki ve sosyal olmak üzere iki tanedir. Çoğu kez bu iki faktör birbirine karışmış haldedir. İnsan ayakkabı giyerek ayağını koruduğu gibi aynı anda topluma bazı

uyarılarda gönderir. Bu durum kullanım yerlerine göre ayırı mı somut biçimde ifadeyi gerektirir.

Kullanım yerleri iki ana gruba ayrılır:

a) Kapalı Alanlar

Tabiat şartlarına maruz kalmayan alanlardır. Kapalı alanlar kendi içinde alt gruplara bölünür:

1) Ev, sahne vb. yerler, buralarda dayanıklılıktan çok estetik görünürlü, sayanın bazı bölümlerinin açık olduğu ayakkabı modelleri tercih edilir. "E v içi ayakkabılarda daha çok kumaş, atlas ve kadife kullanılmış üstleri sırmayla işlenmiştir".

2) Çalışma alanları, iş görenin yaralanma riskinin yüksek olduğu işyerlerinde sayası dış etkilere karşı güçlendirilmiş "çelik bombe kullanılmış vb." ve :abanı ortama uygun üretilmiş ayakkabılar kullanılır.

3) Spor salonları, basketbol, voleybol, güreş, boks, hentbol ve masa tenisi gibi salon sporlarını yapan sporcular ve hakemlerin giydikleri hafif ayakkabılardır. Genellikle sayaları tabii deri, suni deri ve *bezden, tabanları ise plastikten* yapılır.

b) Açık Alanlar

Doğal şartların hüküm sürdüğü yerlerdir. Bunlar dört gruba ayrılır:

1)Yerleşim bölgeleri, bayındırlık faaliyetleri sonucu tabiatın yıpratıcı etkisi azaltılmış yerlerdir. Cadde, sokak gibi. Bölgenin iklim koşulları da dikkate alınarak buralarda tabanları kalın olmayan ayakkabılar kullanılır.

2) Arazi, tabiat şartlarının sürdüğü mıntikalardır. Köyler, kırlar, engebeli araziler gibi. Bu tür alanlarda sayası ve tabanı dayanıklı ayakkabıların giyilmesi lazımdır. Yazları çok sıcak geçen yerlerde ayakkabıların saya kısmı çok daralmıştır. Öyle ki; sayası bir- iki banttan oluşan ayakkabılar giyilir.

3) Spor sahaları, açık alanda oynayan sporcular, yaptıkları spor çeşidine uygun spor ayakkabıları giyerler. Sözgelimi; futbol için kramponlu ayakkabılar kullanılırken buz pateni için kızak takılabilen botlar giyilir. Gerek spor salonları gerekse spor sahalarında kullanılmak için üretilen ayakkabılar, spor ayakkabıları adı altında toplanır ve piyasada bu konuda uzmanlaşmış işletmeler tarafından üretilir.

4) Dinlenme yerleri, plaj, koruluk gibi dinlenme sahalarına gidenler ayaklarını rahat ettirmek için tokyo, takunya tipi ayak giyeceklerini tercih ederler.

3) Modelin Özelliklerine Göre Ayakkabılar

Değişik modeldeki (tipteki] ayakkabıları çeşitli faktörlere göre gruplandırmak mümkündür. Bunlar ayakkabının sayısı, tabanı ve şeklidir. Ayakkabıya şeklini veren kalıptır.

1) Sayanın Biçim ve Ağzı Yüksekliğine Göre Ayakkabı Çeşitleri

a)İskarpin, ayaları ayak bileği altında kalan ayakkabılardır.

b)Fotin, yüzleri ayak bileği hizasını en çok 5 cm. ye kadar aşan, önleri bağlı veya bağısız ayakkabılardır.

c)Bot, yüzleri ayak bileğini aşarak baldır kısmı altında veya baldır ortalarına kadar uzanan, önleri bağ, fermuar veya atkılar, tokalarla kapatılan ayakkabılardır.

d)Çizme, konçları diz kapağı altına yakın hizada veya daha kısa boyda ya da dizden yukarı yükseklikte olan ayakkabılar olup boğazları çepeçevre kapalı veya ayak arkasından ya da yanından fermuar geçirilmiş ayak giysileridir.

e) Giyilirken bir parçası gevşetilen, açılan (bağlı, tokalı, cırttı vb.) veya böyle bir eylemi gerektirmeyen (bağısız, tokasız, cırtsız) ayakkabılardır.

f) Ayrı bir ayna parçası olan veya olmayan ayakkabılardır.

g) Ayna ile dilin birleştiği yerde bir aksesuar (bant, püskül, toka vb.) olan- olmayan ayakkabılar.

h) Ayrı bir maskaret (burun) parçası olan- olmayan ayakkabılar.

ı) Yüz parçası tek veya çift olan (çift yüzlü, ayakkabılar.

i) Sayası saraçlı (el veya makine saracı) veya saraçsız ayakkabılar.

j) Saya derisi ile astarı arasında herhangi bir yerde sünger olan veya olmayan ayakkabılar.

k) Sayası zimbalarla süslenmiş veya düz ayakkabılar.

l) Sayası örgülü yapılmış veya düz ayakkabılar.

m) Sayası gamba (quarter) (arka yan parçalar] dışında yekpare veya parçalı ayakkabılar) Sayası tek renk veya en az iki renk ayakkabılar.

- o)** Ayna ile dilin birleştigi yerdeki (çeşitli tokalar) ve bağ deliklerindeki hariç sayanın herhangi bir yerinde metal süsleyiciler (kapsül vb.) bulunan veya bulunmayan ayakkabılar.
- ö)** Sayaanın kesildiği malzeme (deri, suni deri vb.) ile dikildiği ipliğin aynı veya farklı renkte olduğu ayakkabılar.
- p)** Sayası ayağın bütün yüzünü kapatacak veya bazı yerleri (burun, topuk gibi) açık bırakacak şekilde dizayn edilmiş ayakkabılar.
- r)** Dil parçası normal uzunlukta veya kısa hatta hiç dili olmayan (avare tipi) ayakkabılar.
- s)** Sayası piyantayı kapsayan (sandalet, California vb.) veya sayanın piyanta üzerine taşkınlık yapmadığı ayakkabı çeşitleri.
- ş)** Piyantasında dikişler olan (kazuma dikilmiş, dikişli vardola dönülmüş vb.) veya olmayan ayakkabılar(Kastan, 1988, s.27-29).

2)Tabanın Temel Görünüş Özelliklerine Göre Ayakkabı Çeşitleri

- a)** Tabanı tek renk veya farklı renklerde olan ayakkabılar.
- b)** Tabanı yekpare veya contalı ayakkabılar.
- c)** Ökçe ile tabanın yekpare olduğu veya ökçenin taban hazırlandıktan sonra konulduğu ayakkabılar.
- d)** Vardola (welt) veya saklı taban (inner sole) konulmuş veya konulmamış ayakkabılar.
- e)** Açık ya da kapalı piyantalı ayakkabılar.
- f)** Tabanı sadece yapıştırılmış veya yapıştırılıp dikilmiş ayakkabılar.
- g)** Tabanın tamamı taban astarından veya tabanın arkasından miloya kadar taban astarı, milodan buruna kadar deri olan (rok) ayakkabılar.

3)Kalıbın Temel Görünüş Özelliklerine Göre Ayakkabı Çeşitleri

- a)** Kalıbın burun biçimi (silik, sivri, geniş, yüksek, köşeli vb.),
- b)** Kalıbın kaldıracağı ökçe yüksekliği (alçak, normal, yüksek),

- c) Yüzün basık taban ortasının şişkin olduğu veya tabanın düz yüzün yüksek olduğu kalıplar,
- d) Bot ve çizme yapmaya uygun yüksek konçlu veya fantezi, terlik yapmaya uygun arkası normal yükseklikte olan kalıplar,
- e) Kalıbın kalınlığı (ince, normal, kalın, geniş),
- f) Belli modeller yapmaya uygun özel kalıplar (rok kalıbı, sandalet kalıbı, spor ayakkabı kalıbı gibi).

4)Yapıldıkları Malzeme Çeşitlerine Göre Ayırım

Saya ve tabanda kullanılan esas madde cinslerine göre genel bir ayırım:

1)Tabanı tabii köseleden ayakkabılar

a)Sayası hakiki deri ayakkabılar; yüzleri, işlenmiş hayvan derilerinden oluşturulan ayakkabılardır. Zig adı verilen giysilik derilerden yapılmış çizmeler ve mesler de bu sınıfa girer.

b)Sayası tekstil ayakkabılar; yüzleri, çeşitli tekstil malzemelerden yapılmış ayakkabılardır.

c)Sayası sentetik ayakkabılar; yüzleri, türlü sentetik malzemedan yapılmış olan ayakkabılardır.

2)Tabanı sair maddelerden ayakkabılar

- a) Sayası hakiki deri ayakkabılar
- b) Sayası tekstil ayakkabılar
- c) Sayası sentetik ayakkabılar
- d) Sayası diğer maddelerden ayakkabılar.

5. Üretim Yöntemine Göre Ayırım

Ayakkabılar, belli başlı yapım yöntemleri açısından onbir sınıfa ayrılır:

a) Dikişli ayakkabılar

Foralı ayakkabılar; Yüzü oluşturan parçaları ile taban parçaları birbirine içten dışa for makinesi dikişiyle tutturulmuş ayakkabılardır,

Diğer dikişli ayakkabılar; Patumalı, kazumalı, mekvalli ve gerektiğinde fora- kazumalı ayakkabılardır.

b) Yapıştırma ayakkabılar

Monta edilmiş sayası ile tabanı birbirine yapıştırıcı maddeler kullanılarak yapıştırılmış olan ayakkabılardır.

c) Çivili ayakkabılar

Vardolası veya tabanı metal veya ağaç çivi ile tutturulmuş olan ayakkabılardır.

d) Atom ayakkabılar

Sayası ile taban astarı saya makinesinde veya strobelde dikilen, montasız ayakkabılardır.

e) Rok ayakkabılar

Taban astarı, ökçe arka kenarı ile mило başları arası hariç yüzölçüm deriden oluşan ve yekpare fora dikişli veya yapıştırma ayakkabılardır.

f) Sandal ayakkabılar

Arkası veya önü açık, bantlı kadın, erkek ve çocuk ayakkabıdır.

g) Sandalet ayakkabılar

Sayanın astarı, taban astarına yapışık ve yüz derisi kalıp kenarı dışına, tersine kıvrılarak açılmış, alt taban malzemesi bunun üzerine kapanarak dikilmiş olan ayakkabılardır.

h) Enjekte ayakkabılar

Tabanı, sıvı malzeme enjekte edilmek suretiyle oluşturulan ayakkabılardır.

ı) Vulkanize ayakkabılar

Tabanı, ısı ve basınç altında tabii veya suni kauçuktan oluşturulan ayakkabılardır.

i) Yumuşak mesler

Yüzleri ve tabanları tümüyle keçi glase, yumuşak vidala veya zig deriden yapılmış astarlı veya astarsız ayak giysileridir. Tabanları ince kösele çevrilenleri de vardır.

6. Temsil Ettikleri Ayak Yapılarına Göre Ayırım

a) Normal ayakkabılar; Boyları ve tarakları birbirine uygun düşen ayakkabılardır.

- b) Taraklı ayakkabılar;** Normal ayakkabılara nisbetle enleri fazla geniş olan ayakkabılardır.
- c) Uzun ayakkabılar;** Taraklarının inceliğine karşı boyları göze batacak kadar uzun olan ayakkabılardır.
- d) Köprülü ayakkabılar;** Tabanın ortası boş ve üstü tümsek olan ayaklar için yapılmış ayakkabılardır.
- e) Ortopedik ayakkabılar;** Doğuştan veya sonradan herhangi bir sebeple anormal biçim almış ayaklar için özel kalıplara çekilen veya yüzle tabana çeşitli şekiller verilerek yapılan ayakkabılardır (Kastan, 2007, s.28-36).

2.3.5. Ayak ve Ayak Ölçüleri

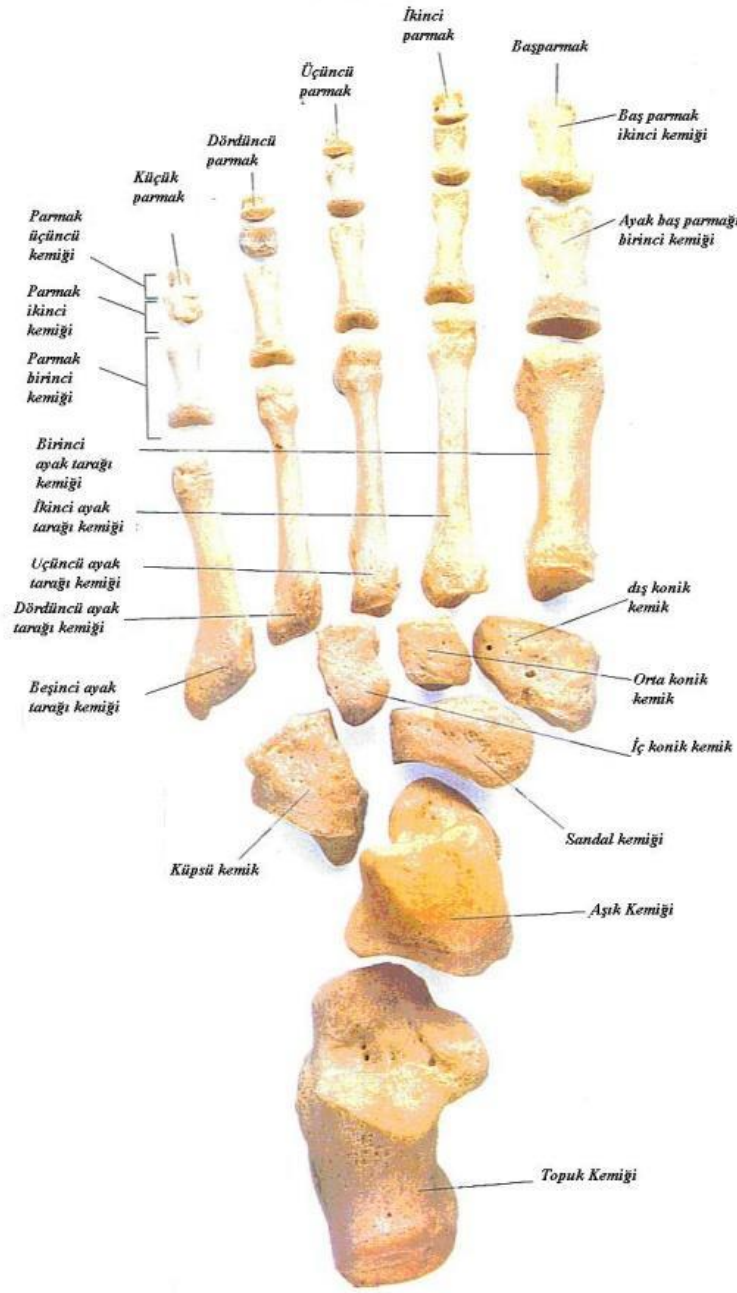
1. AYAK

1.1 AYAĞIN FONKSİYONU

İnsan yaşamak için hareket etmek, yer değiştirmek zorundadır. Barınağından dışarı çıkmak, dürtülerini tatmin etmeye çalışmak ve geri dönmek gibi insanın hareket etmesini sağlayan organları bacakları ve ayaklarıdır.

Ayaklarımız vücudumuzun en alt bölümünde bulunan ve yürümeyi, dik durmayı ve vücudun duruş değişikliklerinde dengeyi sağlayan organlardır. Vücudun bütün ağırlığını ayaklar taşır.

1.2 AYAĞIN ANATOMİK YAPISI



Şekil 5 : Ayağın Anatomik Yapısı(Megep, 2007, s.7))

Ayak, ayak bileği (tarsal), ayak tarağı (metatarsal) ve parmak kemikleri (phalanx) olarak üç grup kemik, bu kemikler üzerine yapışan adaleler ve bağlardan oluşur. Her ayakta 26 kemik, 100'den fazla bağ ve 33 kas vardır.

Yeni doğmuş çocuk ayağında kemik yerine kalsiyum içermeyen çok yumuşak, çok elastiki yapılar bulunur. Çocukların ayaklarındaki kalsiyum 10 - 12 yaşlarında tamamlanır.

50 yaşından sonra insan ayağında 2 kemik daha oluşur. Böylece ayaktaki kemik sayısı 28'e çıkar.

Ayak bileği ya da topuk kemikleri; ayağın arka bölümünde yer alırlar. Ayağın en büyük ve en kuvvetli kemikleridir. Ayak bileği iki sıra halinde dizili 7 kemikten oluşur.

Ayak bileği kemikleri; topuk kemiği (calcaneus), aşık kemiği, kayıksı kemik, 3 tane kama kemik (1., 2., 3. cuneiforme kemikler) ve küp benzeri kemikten meydana gelir. Ayakta bulunan kemiklerin en büyüğü topuk kemiğidir. Topuk kemiği aşık kemiğiyle birlikte ayağın arka bölümünü oluşturur. Aşık kemiği, kaval kemiği ile kamış kemiğinin oluşturduğu çatalın içine sokulur.

Aşık kemiği ile topuk kemiği arasındaki ekleme aşağı topuk eklemi denir. Bu eklem ayağı dikey eksen etrafında oynatmak, iç yan ve dış yan kısmını kaldırmak görevini görmektedir.

Ayak tarağı kemikleri; beş adet uzun ve ince kemikten meydana gelmiştir. 91 yaşından sonra ayağın iç kısmındaki tarak kemiğinin alt kısmında oluşan iki adet kemikle birlikte sayıları yediye yükselir.

Parmak kemikleri; baş parmakta iki, diğer parmaklarda üçer tane olmak üzere toplam 14-adet kemiktir.

Bu kemikler üzerine yapışan çeşitli adale ve bağlarla ayağın bütünlüğü ve fonksiyonel hali sağlanmış olur.

Ayaklarda ark dediğimiz ve vücut ağırlığının zemine aktarılmasında büyük rolü olan oluşumlar vardır.

Ayakta dik duran bir insanda vücut ağırlığının %50'si ayak bileği (topuk) kemikleri üzerine, %25'i birinci tarak kemiği başı üzerine düşer. Böylece vücut ağırlığı ayakları rahatsız etmeyecek bir şekilde ayaklar aracılığıyla zemine aktarılır.

1.3 AYAK HASTALIKLARI

Çok çeşitli ayak hastalıkları vardır. Çift başlı parmaklar, çekiç parmaklar, parmak sırtının asın uzaması, atlet ayağı, tırnak batması, mantar, dolama gibi çok çeşitli ayak hastalıkları da vardır. Belli başlı ayak hastalıkları aşağıdaki gibidir.

a) Çarpık Ayaklar

Ayak içe dönük, ön bölüm arka bölümüne oranla içe çarpıktır ve ayakucu aşağıda, topuk yukarıdadır. Erkek çocuklarda kızlardan daha çok görülür. Doğum öncesi yaşam sırasında ayağın duruş bozukluklarının sonucu olduğu düşünülmektedir.

b) Düz Tabanlık

Ayağın iç kenarındaki uzunluğuna arkın çökmesidir (pes plan us). Ayrıca aşık kemik başının yaptığı bir çıkıntının ayağın iç bölümünün biçimini bozduğu ve topuğun dışarıya doğru çarpıldığı gözlenir. Bu olay süt çocuğunda fizyolojik bir görüntüdür, yavaş yavaş düzelterek 5- 6 yaşlarına doğru ortadan kalkar. Düztabanlık bazı hastalarda daha ileri yaşlarda da devam eder ve ortopedik ayakkabılar giyilmesini zorunlu kılar. Ayakkabı ökçesinin iç kenarı biraz yükseltilir ya da özel tabanlıktı ortopedik ayakkabılar giymek ve ayakları geliştirici egzersizler yapmak gerekir

c) Çukur Tabanlık (Oyuk Ayak)

Ayağın uzunlamasına kavisinin dış bükeyliğinin aşırılaşmasıdır. Yani düz tabanlığın tersidir. Nedeni çoğunlukla sinirseldir (çocuk felci gibi). Tedavisi, kasların geliştirmesine ve ayağa önden destek olan ortopedik ayakkabılar kullanılmasına dayanır. Bazen ameliyat gerekebilir.

d) Birinci Ayak Tarak Kemiği Başında Fırlaklık

Ayak başparmağı dışına doğru bir çıkıntı (hallus valgus) söz konusudur. Bu çıkıntıya kadınlarda daha çok rastlanır. Parmağın yapısal olarak uzun olması, çok kısa, çok dar ya da çok yüksek ayakkabıların zorlamaları gibi nedenlerden oluşur. Tedavisi cerrahidir.

e)Ayak Parmaklarında Bükülme- Çekiç Parmak

Özellikle açık ayakkabılarda kişiyi rahatsız eden sorunlardan birisi de "çekiç parmak" olarak adlandırılan, ayak parmak eklemlerinde görülen bükülmelerdir. Bükülen parmağın sırtında zamanla oluşan nasır, ayakta olan bir kişinin parmak uçlarına parmak tepe noktasına ve metatars başına anormal basınç yüklenir. Bu da vücudu taşıyan ayak noktalarında genel bir dengesizliğe yol açar. Böyle durumlarda yapılacak ilk önlem, parmakların rahat edeceği genişlikte yumuşak ayakkabılar tercih etmek olacaktır. Basış sorunu için bir tabanlık kullanılıyorsa mutlaka ayakkabı ile birlikte denenmelidir. Parmakta oluşan nasırlar için parmak üstü nasır pedleri kullanılabilir. Çekiç parmakları düzeltici parmak aparatlarından da yararlanılabilir.

e) Tırnak Mantarı

Tırnaktaki mantar yaz aylarında en sık rastlanan sorunlardan bindir. Ayaktaki mantar enfeksiyonları özellikle ayak baş parmağında görülür. Genellikle, erişkinlerde travmaya maruz kaim iş tırnaklarda rastlanır. Uzun süren bu rahatsızlıklarda mantarlı bölge kuru tutulmalı ve bakımı sürekli olmalıdır. Bu tür bir rahatsızlıkta; ayağa giyilecekler havadar olmalıdır. Bot, kes, lastik ayakkabılar, sentetik malzemeli ve yünlü çoraplar kesinlikle giyilmemelidir. Ayağın bir yere çarpmamasına ve üzerine baskı yapılmamasına dikkat edilmelidir, burunları dar ve basık ayakkabılar giyilmemelidir.

1.4 AYAK ÖLÇÜLERİ

Ayağa uygun olmayan ayakkabı, giyene büyük rahatsızlık verir. Böyle bir duruma sebebiyet vermemek için ayaklara tam olarak uyan ayakkabılar yapılmalıdır. Ayak anatomisine uygun, ayağı rahatsız etmeyen ayakkabılar üretmek içinse çeşitli ölçüler alınarak ayağın tam şekli ortaya çıkarılmalıdır.

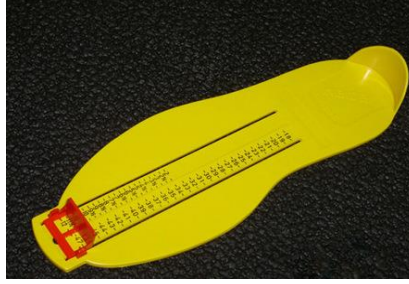
Ayak ölçüleri ve bunların nasıl bulunacağı aşağıda sıralanmıştır:

Ayağın Boyu:

Yere basan bir ayağın baş parmak ucu ile topuk arka kenarı arasında kalan uzaklıktır.

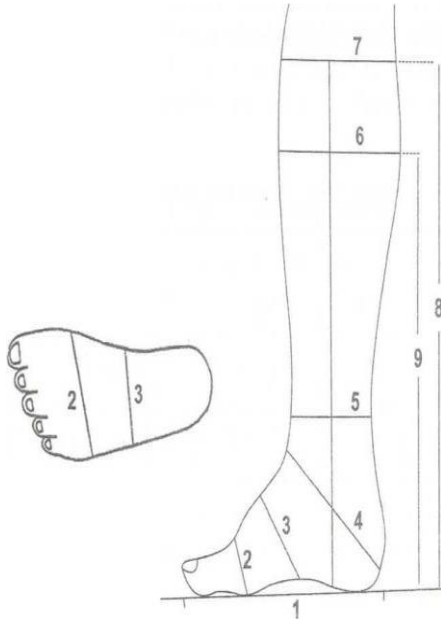
Ayağın boyu, ayak boyu ölçme cihazı (ayak boyu ölçme sopası da denilmektedir) ile tespit edilir. Aletin bir tarafı Fransız Sistemi'ne, diğer tarafı İngiliz Sistemleri'ne göre bölümlere

ayrılmıştır. (Fransız ve İngiliz Sistemlerine ilişkin bilgiler sonraki bölümlerde verilmiştir.) Aletin sıfır ucundaki sabit plaka olup diğer ucundaki kayan plaka hareket edebilecek şekilde yerleştirilmiştir. Topuk, aletin sabit plakasına dayanacak biçimde yerleştirilir ve hareket eden plaka ayağın başparmağına tam değer pozisyona getirilir. Sabitleştirilir ve anahtar sıkılarak kayan plakanın oynaması engellenir. Ayak çekilir. Ayağın uzunluğu kayan plakanın bulunduğu taraftan okunur.



Şekil 6 : Ayak boyu ölçme cihazı

Ayak uzunluğu daha basit olarak şöyle de bulunabilin Temiz bir kağıt üzerine ayak konur. Bir kalem, kağıda (90 derece açı ile) dik tutularak ayak etrafı çizilir. Topuğun en arka noktası ile başparmak uç noktası arası ayakkabıcı mezurası ile ölçülerek uzunluk belirlenir.



- 1- Ayağın boyu
- 2 - Tarak çevresi
- 3 - Konturpiye çevresi
- 4 - Topuk çevresi
- 5 - Bilek çevresi
- 6 - Baldır çevresi
- 7 - Dizkapağı altı çevresi
- 8 - Dizkapağı altı yüksekliği
- 9 - Baldır yüksekliği

Şekil 7 : Ayak ve alt bacakta ölçü yerleri (Kastan,1997, s.26)

Yaş ile ayak uzunluğu arasındaki standart ilişkiyi gösteren tablo aşağıda verilmiştir:

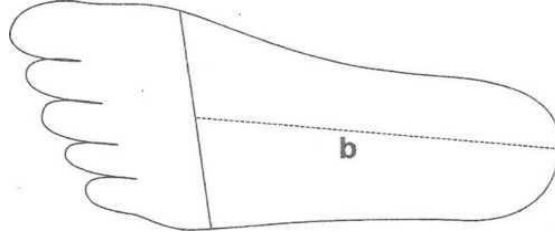
Tablo 1 : Yaş ve ayakkabı numaraları

Yaş	Fransız Sistemi No.	İngiliz Sistemi No.
3 ay	18	2
4 ay	19	3
8 ay	20	4
12 ay	21	5
16 ay	22	5,5
2 yıl	23	6
3 yıl	24	7
3,5 yıl	25	7,5
4,5 yıl	26	8,5
5 yıl	27	9
6 yıl	28	10
7 yıl	29	11
7,5 yıl	30	11,5
8,5 yıl	31	12,5
9 yıl	32	13
9,5 yıl	33	1
10,5 yıl	34	2
11 yıl	35	2,5
12 yıl	36	3,5
12,5 yıl	37	4
13,5 yıl	38	5
15 yıl	39	6

Kaynak: Modern Yöntemle Stampa Çıkarma (Kastan,1997, s.28)

b) Ayak Basma Çizgisine Kadar Olan Ayak Uzunluğu:

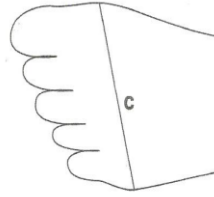
Ayağın uzunluğu topuk arka kenarından ayak parmaklarının köküne kadar ölçülür. Başka bir deyişle; topuk arka kenar ile iç ve dış milo başlarını birleştiren çizginin arasının uzunluğu alınır.



Şekil 8 : Ayak basma çizgisine kadar olan ayak uzunluğu(Kastan,1997, s.29)

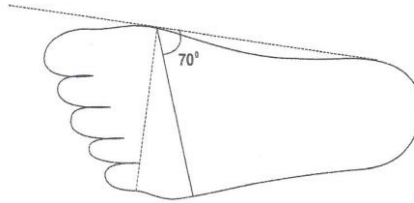
c) Tarak Genişliği:

Ayağın yere değdiği en geniş yerdeki eni bulunur. Bu iç ve dış milolar arasındaki uzaklıktır.



Şekil 9 : Tarak genişliği(Kastan,1997, s.29)

Milolar arası uzunluk (tabanın maksimum eni) bulunurken oynak genişliğine dikkat edilmelidir. Milo başlarının birleşmesi ile meydana gelen çizgi bir açı oluşturur. Bu açı iç tarafta yaklaşık 70 kadardır. Buna oynak açısı denir. Bazen bu açı dikkate değer darlıktadır, bu durum ayak tarak genişliğini artırır. Aşağıda normal Ölçüde (70 'ilk bir açı oluşturacak biçimde) çizilmiş bir şekil görülmektedir.



Şekil 10 : Oynak açısı(Kastan,1997, s.30)

d) Tarak Çevresi:

Ayağın en geniş olarak yere bastığı bölümdeki ayak tabanı, yanları ve üstünün toplamıdır. Ayağın iç ve dış milo başları mezura üstüne bastırılır ve mezura ayak üstüne dolanarak bulunur.

e) Konturpiye Çevresi:

Ayak altındaki boşluktan ayak üstündeki en yüksek noktayı saran uzaklıktır. Tarak çevresinin ölçümünde olduğu gibi mezura tabandaki boşluk ile ayak üstündeki en yüksek nokta arasına sarılarak bulunur. Ayağın en yüksek noktasının bulunduğu yer yaklaşık olarak ayak uzunluğunun ikiye bölünmesi ile elde edilir.

f) Uzun Topuk Ölçüsü:

Ayak yere basar durumda iken topuk arkasındaki en alçak nokta ile ayak üstündeki en yüksek noktayı saran uzaklıktır. Uzun topuk ölçüsü almak için mezura ayak üstündeki en yüksek noktadan topuk arkasındaki en alçak noktaya uzatılır ve topuğa dolanarak tekrar ayak üstündeki en yüksek noktaya getirilir.

g) Kısa Topuk Ölçüsü (Topuk Çevresi):

Yine topuk arkasındaki en alçak nokta ile ayağın bacağına birleştiği noktayı (ayağın ucu havaya kaldırıldığında derinin kıvrıldığı yer) saran uzaklıktır.

Kısa topuk ölçüsü mezura, topuk arkasındaki en alçak nokta ile ayağın bacağına birleştiği nokta arasına dolanarak bulunur.

h) Bilek Çevresi:

Aşık kemiğinin çevresidir. Bu ölçü bot ya da çizmenin ayağa uygun olmasını sağlamak için kullanılır. Mezura, aşık kemiğine dolanarak tespit edilir,

ı) Baldır Çevresi:

Dizkapağı ile aşık kemiği arasındaki alt bacağın en geniş olduğu yeri saran uzunluktur. Mezura bu noktaya dolanarak bulunur.

i) Dizkapağı Altı Çevresi:

Dizkapağı kemiğinin hemen alt tarafındaki noktadır.

Mezura bu noktaya sarılarak bulunur,

j) Dizkapağı Altı Yüksekliği:

Zemin ile dizkapağı altı çevresini tespit ettiğimiz nokta arasında kalan uzaklıktır. Mezura ile alt bacak yüksekliği ölçülerek tespit edilir.

k) Baldır Yüksekliği:

Baldır çevresini ölçtüğümüz nokta ile zemin arasında kalan uzaklıktır.

Yine mezura ile alt bacak yüksekliği ölçülerek bulunur (Küçük, 2007, s. 23-33).

2.3.6.Model Yapımı

Ayakkabı üreten işletmeler yazlık ve kışlık olmak üzere yılda iki defa yeni modeller hazırlarlar, işletmenin olanakları ve pazarlama politikasına bağlı olarak model sayısı değişir. 2- 3 model yapan işyerleri yanında 150- 200 modelden koleksiyon hazırlayan firmalara rastlamak mümkündür.

Ayakkabı üreten işletme için model çok önemlidir. O sezon için hazırlanan modeller tüketici tarafından ne oranda tercih edilirse işletmenin karı o oranda artar. Dolayısıyla işletmenin başarısı, yapılan modellere sıkı sıkıya bağlıdır.

Model; ayakkabıyı meydana getiren parçaların biçimi ve bunların birbirleri ile birleşme şeklidir, örneğin; gova ayakkabı tek parçadır. Molyer ve çarık ise dil, gamba ve yüzden oluşur. Ancak molyerde dil ile yüz birlikte, tek parçadır ve gamba yüzün üstüne gelir. Oysa çarıktaki dil yüzden ayrıdır. Yüz gambaların üstündedir.

Modelin hazırlanması iki aşamalı bir faaliyettir. Modelin çizimi (stilistik) ve stampa çıkarma. Stilist adı verilen kişi ayakkabının resmini çizer, stampacı ise bu resme uygun stampaları hazırlar.

Stampa çıkarma; ilgili kalıbın profilini çıkarmak ve bu ana profil üstüne istenilen modeli bazı Ölçülerden yararlanarak çizmek, parçalamak ve takımlamaktır (serilendirmektir).

Stampa (şablon); ayakkabıyı oluşturan parçaların kartondan hazırlanmış kalıplarıdır.

Model çizimi yaratıcılık ve estetik bir olay iken stampacılık estetik yanında ayak ve ayakkabı hakkında detaylı bilgi sahibi olmayı gerektirir(Küçük, 2007, s.16).

Stampa çıkartılırken hangi yöntem kullanılırsa kuşanılsın stampa yapımı dört aşamadan meydana gelir.

a) Kalıp Profiline Çıkarılması

Stampa çıkarılacak kalıbın dış tarafının profili elde edilir. Kalıp profiline çıkarılması için çeşitli yöntemler kullanılabilir. Kalıbın dış ta rafına karton çivileme (balıksırtı yöntemi), bez yapıştırma, kağıt yapıştırma, plastik bant yapıştırma gibi.

b) Model Profiline Çizilmesi

Elde edilen kalıp profili üzerine modelin çizilmesi aşamasıdır.

c) Stamping Çıkarılması

Çizimi yapılan modelin gereken parçalarına kampre verilerek ve gerekli payların ilave edilerek stampayı meydana getiren parçaların elde edilmesi aşamasıdır.

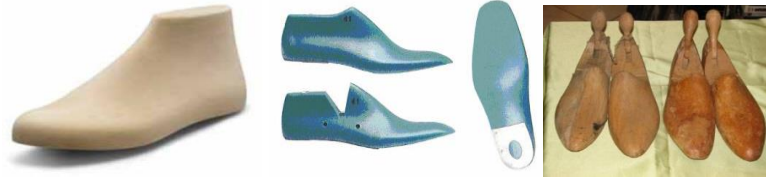
d) Astar Stamping Çıkarılması

Astar stampası da çıkartılır. Astar stampasını elde etmek için önce kalıp astar profili hazırlanır. Bunun üzerine astar model profili çizilir. Son olarak stampa parçaları çıkartılır.

2.3.7.Kalıp

1. Kalıbın Tanımı ve Çeşitleri

Kalıp; sayanın üzerine monte edildiği ya da ayakkabının şeklini korumak için kullanılan çeşitli malzemelerden üretilmiş ayak biçimindeki gereçtir. Ayakkabı üretimi için gerekli en önemli demirbaş kalıptır.



Şekil 11 : Kalıplar

Kalıpların şekli modaya ve hitap edilen tüketicinin ayak şekline bağlıdır. Kalıbın burun biçimi ve ökçe yüksekliği moda akımlarına göre değişir. Kalıbın tarak genişliği, kadino genişliği, tarak çevresi ve konturpiye çevresi giyenin ayak ölçülerini yansıtır. Kalıplar değişik açılardan ayrıma tabi tutulur:

I - Üretildikleri maddeye göre kalıp çeşitleri;

- a) **Tahta(ahşap) kalıp**, İmalatının zor, seri olarak üretiminin olmaması ve çabuk deforme olması nedeni ile günümüzde pek kullanılmamaktadır.



Şekil 12 : Tahta (ahşap) kalıp

Plastik kalıp, Ayakkabı sanayisinin geliştiği ÷lkelerde plastik kalıplar yaygın biçimde kullanılmaktadır. Plastik kalıbın üstñnlükleri; şeklinin değişmemesi, dayanıklı olması ve yeniden kullanılma olasılığının bulunmasıdır.



Şekil 13 : Plastik kalıp

b) Metal kalıp, Ayakkabı Sanayii'nin geliştiği ÷lkelerde plastik kalıplar yaygın biçimde kullanılmaktadır. Plastik kalıbın üstñnlükleri şeklinin değişmemesi, dayanıklı olması ve yeniden kullanılma olasılığının bulunmasıdır. Metal kalıp tabanı direkt enjeksiyon ayakkabıların üretiminde kullanılır.



Şekil 14 : Metal kalıp(Megep, 2007, s.33).

II - Kullanım amacına göre kalıplar;

- a) Monte kalıbı,
- b) Forma kalıbı.

Forma kalıbı, monte kalıbından çıkarılan ayakkabının freze ve temizleme işlemleri sırasında şeklinin bozulmamasına yarar.

III - Çalışma biçimine göre kalıp türleri;

a) **Künyesiz kalıplar**, tek parça kalıplardır. Günümüzde ayakkabı imalatçıları tarafından kullanılmamaktadır. Numune kalıp olarak imal edilmektedir.



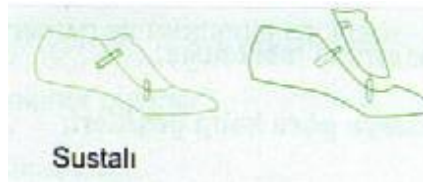
Şekil 15 : Künyesiz kalıp

b) **Künyeli kalıp**, ayakkabının içinden kolay bir şekilde çıkması için künye denilen parçaya ayrılmıştır.



Şekil 16 : Künyeli kalıp(Megep, 2007, s.34)

c) **Sustalı kalıp**, künyeli sisteme benzer fakat kalıp parçasının rahat bir şekilde sökülebilmesi için susta denilen bir mekanizma takılmıştır.



Şekil 17 : Sustalı kalıp(Megep, 2007, s.35)

d) Kayma kalıp, sisteminde kalıp ayakkabının içinden rahat bir şekilde çıkması için kalıp ortadan ikiye ayrılmıştır ve arka parça içine yerleştirilen mekanizma sayesinde yukarı aşağı bir hareket yapar.



Şekil 18 : Kayma kalıp

e) Kıрма kalıp, Bu tür kalıplarda kalıbın orta kısmına kayma kalıplardan farklı olarak kırma mekanizması konulmuştur. Bu sistemde de kalıp ayakkabının içinden rahat bir şekilde çıkarılmaktadır.



Şekil 19 : Kıрма kalıp

IV - Tabandaki teneke şekline göre kalıp türleri;

- a) Tenekesiz kalıp,
- b) Ökçesi tenekeli kalıp,
- c) Ökçesi burnu tenekeli kalıp,
- d) Yarım tenekeli kalıp,
- e) Tam tenekeli kalıp

2. Kalıp Numaralama Sistemleri

Kalıpları numaralandırmak için kullanılan herhangi bir yönteme ölçü sistemi denir. Çeşitli kalıp ölçü sistemleri vardır. Yaygın olarak iki kalıp ölçü sistemi mevcuttur. Fransız (Paris) Sistemi ve İngiliz Sistemi. Ayrıca Amerikan Sistemi adı verilen İngiliz Sistemi'ne benzer başka bir sistem de kullanılmaktadır.

Numaralandırma sistemlerinin çokluğu insanları uluslararası bir sistem ya da en azından bir Avrupa Sistemi kurulması için çalışmaya sevk etmiştir. Böyle bir sistem hem üretici hem de tüketici için yararlı olacaktır.

Bu çalışmaların sonucunda ölçü birimi milimetre (mm.) olan Avrupa Puan Cetveli geliştirilmiştir.

Gerekli numara sayısını azaltmak için 2 mm. temel birim olarak kabul edilmiştir. Böylece yalnız çift sayılar kullanılır.

Sonraki adım numara aralıklarını saptamaktır. Numaraların üst üste gelmemesi lazımdır. Başka bir deyişle; ayak uzunlukları birbirine çok yakın olduğu için aynı ayak birden fazla numaraya uymamalıdır. Numara aralıklarının 6 mm. olmasına karar verilmiştir. Bu kuralın bazı istisnaları vardır.

Yüksek ökçeli bayan ayakkabılarında tam uyum elde etmek için 6 mm. çok büyük bulunarak numara aralığının 4 mm. olmasına karar verilmiştir. Terliklerin, Wellington botlarının ve normal olarak yalnız tam numarası yapılan ayakkabıların numara aralığı 8 mm. olmalıdır.

2.1. Fransız (Paris) Sistemi

Avrupa'da en çok kullanılan; sistem olan Fransız Sistemi ülkemizde de uygulanmaktadır, ölçü birimi Paris Puanı (punt)'dır. Paris Puanı $\frac{2}{3}$ cm'dir. İşaretleme 0 cm'de başlar ve tekrar olmadan devam eder. Birim küçük olduğundan (% İnç) bu sistemde yarım numaralar yoktur.

1 numara = $\frac{2}{3}$ cm., 2 numara = $1 \frac{1}{3}$ cm. vs.

2. 2. İngiliz Sistemi

İngiliz Sistemi'nde bir birim $1/3$ inç'tir. Bu sistemdeki O (sıfır) numara 4 inç'tir.

1 numara = $4\frac{1}{3}$ inç, 2 numara = $4\frac{2}{3}$ inç vs.

Her yarım numara ise tam numaranın yansı kadar artar. Yani yarım numara $1/6$ inç'tir. 13 numaraya kadar bu şekilde gidilir.

İngiliz Sistemi'nin bir başka Özelliği, 13 numaradan sonra gelen numaraların tekrar 1'den başlamasıdır. Yani 14,15,16.. yerine sırasıyla 1, 2, 3.. kullanılır.

2.3.8. Ayakkabıda Tasarımın Yeri ve Önemi

Tarihsel süreç içerisinde ayakkabının ayağa giyilmesiyle beraber var olan estetik dürtü, ayakkabı üzerinde süslemeler yapılmasını gerekli hale getirmiştir. Ayakkabının biçimsel tasarımı insanın bireysel yaşamında ve sosyal gruplar içerisindeki yerini belirleyen bir unsur olduğu için üzerindeki süslemeler ve sayısında kumaş kalitesi ve her zaman önemli olmuştur.

Günümüzde ayakkabı tasarımcıları, farklı disiplinlerin yapı, doku ve formlarından etkilenerken, deneysel tasarımlar yapma yoluna gitmektedirler. Tasarımcı, etkilendiği disiplinlerin temel değer ve özelliklerini, üretimde uygulanabilirliğini düşünerek tasarımlarını yapmışlardır.

Ayakkabı tasarımı, her parçası sanat eseri olarak hazırlanan ve birçok evreden geçerek bütünü oluşturan bir süreçtir. İnsan giyiminin bir parçası olmuştur. Ayakkabı tasarımı, moda ile birlikte yeni eğilimleri izleyerek, zaman ve sezon ile uyumlu tasarımlar oluşturmaktadır. Tasarımları oluştururken, yerelde ve genelde etkilenilen alanların özelliklerini, kültürel, sanatsal ve sosyal yönelimleri analiz ederek ayakkabı tasarımına yansıtılması, son yıllarda en çok aranan özellik olmuştur. (İmre, 2011, s.49)

Ayakkabı tasarımı köken olarak bir zanaattır. Uzun süre, ayakkabı tasarımını dönemin ayakkabı zanaatkarları yapmıştır. Ayakkabı tarihinde ün yapmış zanaatkar – tasarımcılar yoğunluklu olarak ayakkabıların stilleri üzerine tasarımlar yapmışlardır ve dönemlerinin

nl modacılarıyla çalışmışlardır. Bununla birlikte ayakkabının daha rahat olması için teknik çalışmalar da yapmışlardır.

Günümüzde halen pek çok ayakkabı firması, ayakkabı zanaatkarlarının kullandığı geleneksel ayakkabı yapma yöntemlerini kullanmaktadır. Malzeme, araç ve gereç, hatta bazı işlem basamakları açısından ayakkabı üretim yöntemleri yüzyıllardır değişmeden günümüze gelmiştir.

Günümüzde ayakkabı tasarımıni çeşitli disiplinlerden tasarımcılar yapmaktadır. Heykeltıraşlar, endüstriyel tasarımcılar, moda tasarımcıları ayakkabı tasarımı yapan tasarımcılara örnektir.

Bir ayakkabının tasarımında estetik ve rahatlık önemli etkenlerdir. Estetik, rahatlık gibi işlevleri içeren ayakkabının bazen bu işlevleri çelişmektedir. Bazen de bu işlevler birbirini tamamlamaktadır. Ayakkabının işlevlerinin ayakkabının çeşidine göre farklı öncelik sıralaması olmaktadır. Estetik işlevin ön planda olduğu yüksek topuklu ayakkabı tasarımında kullanım açısından işlevler çok fazla ele alınmamıştır.

Özetle ayakkabı, belli bir kullanım amacına yönelik tasarlansa dahi, ayakkabının estetik ve sosyal yn önemini ve geçerliliğini kaybetmemektedir. Hatta ayakkabının estetik ve sosyal yönü o kadar önemlidir ki, bu yönleri çok güçlü olan bir ayakkabı, temel kullanım işlevini doğru bir şekilde gerekleştirmese bile geçerli ve revaçta olabilmektedir (Bici, 2007,38-39).

2.4. AYAKKABI YAPIMINDA KULLANILAN ARAÇ-GEREÇLER

Ayakkabı retiminde makinelerin kullanımı arttıa el aletlerine duyulan gereksinim azalmaktadır. Dolayısıyla geçmişte kullanılan birçok el aleti (kaaburuk, ilinti tığı, patatir, makinata, patuma tığı vb.) günümüzde ortadan kalkmıştır.

Bugün ayakkabı üretiminde kullanılan belli başlı el aletlerini / araç- gereçlerini, kullanım aşamalarına göre aşağıdaki gibi sıralayabiliriz:

1) **Çeşitli kurşun kalemler(HB ve 2B grubu)**, bütün çizim işlemlerinde kurşun kalem kullanılır.



Şekil 20 : Kurşun kalemler

2) **Kesim bıçağı (falçata)**, sap ve ağız olmak üzere iki parçadan oluşan ince, dar ve uzun bıçak sapının arka sivri ucu nokta koyma- işaretleme amaçlı kullanılan, özel maşasına takılarak kullanılan ıstampa, montaj, saya vb. işlemlerinde kullanılır.



Şekil 21 : Kesim bıçağı

3) **Üçgen eğe**, bıçakları bilemek için kullanılan üç yüzeyli egedir (Akalin vd., 1993, s.65) .



Şekil 22 : Üçgen eğe

4) **Masat**, bıçağın eğelendikten sonra sürüldüğü ağaç saplı madeni alettir (Akalin vd., 1993, s.113) . Bıçağı keskinleştirmek için kullanılır.



Şekil 23 : Masat

5) **Rolet(rulet)**, ıstampanın çıkarılması esnasında, modeli işaretlemeye yarayan dişli çarktır (Ötleş, 2006, s. 99).



Şekil 24 : Rolet (rulet)

6) **Kesim lastiği**, elde kesim işlemleri yapılırken kullanılan, plaka şeklindeki malzemedir(Ötleş, 2006, s. 99).



Şekil 25 : Kesim lastiği

7) **Metal cetvel**, modelcilikte genellikle elik cetvel kullanılmaktadır. Cetvelin bir tarafı milimetrik diğerk tarafı İngiliz ölçü sistemi olan in sistemine göre düzenlenmiştir. Ölçme düzgün çizgiler çizmek için kullanılır(Megep, 2008, s. 6).



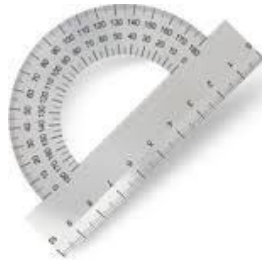
Şekil 26 : Metal cetvel

8) **Pergel**, modelcilik ve sayacılıkta kullanılan iki ucu sivri ölçüm aletidir(Ötleş, 2006, s. 92).



Şekil 27 : Pergel

9) **Açıölçer**, Istampalar üzerinde çeşitli açıların ölçülmesi ve çizilmesinde kullanılır(Megep, 2008, s. 5).



Şekil 28 : Açıölçer

10) Mezura (ayakkabı mezurası), milimetrik sisteme göre düzenlenmişdiğertarafıFransız ve İngiliz ölçü sistemine göre düzenlenmiş ölçme aletine denir(Megep, 2008, s. 5).



Şekil 29 : Mezura

11) Kalıp, sayanın ayakkabı biçimini alabilmesi için, üzerine saya kaplanan, tahta, plastik ve metal malzemeden yapılan hacimsel katı modeldir(Ötleş, 2006, s. 56).



Şekil 30 : Kalıp

12)Istampa(stampa) bandı, ıstampa çıkartılırken, kalıbın kaplandığı yumuşak özel bandtır (Ötleş, 2006, s. 50).



Şekil 31 : Istampa(stampa) bandı

13) Silgi ve kalemtraş, çizim esnasında hatalar olduğunda silmek için silgi ve kalem uçlarını açmak için kullanılır kalemtraş kullanılır.



Şekil 32 : Silgi ve kalemtraş

14) Gönye, Çizgi taşıma ve düzgün çizgilerin çizilmesinde kullanılır.



Şekil 33 : Gönye

15) İstampa mukavvası, elde kesimde kullanılmak üzere, ıstampa yapımında kullanılan kalın, dayanıklı karton (Ötleş, 2006, s.50).



Şekil 34 : İstampa mukavvası

16) Mandal, özellikle çok katlı emitasyon malzemelerinin kesiminde;malzemelerin kaymasını önlemek için kullanılan kısırtıcı alettir (Ötleş, 2006, s.75).

17) Ağırlık, demir, pirinç, kurşun gibi malzemelerden yapılan, deri zemin üzerinde kesim yapılırken ıstampanın kaymaması ve için hareket alanını rahatlatmak için kullanılır.



Şekil 35 : Ağırlık

18) Gümüş kalem, kesim ustasının saya parçalarının bindirme ve dikiş yerlerini işaretlemek için kullandığı, silinince iz bırakmayan bir kalemdir (Ötleş, 2006, s.46).



Şekil 36 : Gümüş kalem

19) Kesim takozu, üzerinde kesim yapılan ve çabuk aşınmayap bıçağı köreltmeyen özel plastikten yapılmış kalın levhadır(Ötleş, 2006, s.64).

20) Makas, kesim işlemlerinde, fazla olan iplerin temizlenmesinde kullanılır.



Şekil 37 : Makas

21) Tıraş mermeri, sayacıların üzerinde tıraşlama, çevirme ve yapıştırma yaptıkları dikdörtgen biçiminde kalın mermerdir(Ötleş, 2006, s.64).

22) Traş bıçağı (falçata), imalatın her aşamasında kullanılan, değişik şekillerdeki ince uzun bıçaktır(Ötleş, 2006, s.37).



Şekil 38 : Traş bıçağı (falçata)

23) Sayacı çekici, sayacıların çevirme yapıştırma ve üsteleme işlerinde kullandıkları kısa saplı çekiçtir(Ötleş, 2006, s.103).



Şekil 39 : Sayacı çekici

24) Çark zımba, bağ deliklerini açmak için kullanılan, çeşitli çap ve büyüklükteki el zımbalarıdır(Akalın vd., 1993, s.50) .



Şekil 40 : Çark zımba

25) **Kapsül takma aleti**, elde kol gücü ile yada makinede otomatik olarak, bağcık deliklerine kapsül takıp perçinleyen mekanik alettir(Ötleş, 2006, s.59).



Şekil 41 : Kapsül takma aleti

26) **İspirto ocağı**, içinde alkol yakılarak kullanılan ısıtma aracıdır(Ötleş, 2006, s.53).

27) **Yakma aparatı tüp**, yakarak temizleme işlerinde kullanılan tüptür.



Şekil 42 : Yakma aparatı tüp

28) **Tanalya (Danalya)**, sayanın, elde kalıba çekilmesinde kullanılan, deriyi gerdirip çivi çakan, çekiçli ve dişli kerpetendir(Ötleş, 2006, s.28).



Şekil 43 : Tanalya (Danalya),

29) Kerpeten, çakılan çivileri sökmek için kullanılan el aletidir (Ötleş, 2006, s.63).



Şekil 44 : Kerpeten

30) Raspa, bir tarafı balıksırtı bir tarafı düz dişli, parmağı bastırılacak yerlerinde diş yoktur, sapsız, köseleyi törpüleyerek düzeltmeye yarayan alettir. Fora ve filo raspası olma üzere iki türü vardır(Akalın vd., 1993, s.113) .



Şekil 45 : Raspa

31) Filo bıçağı, işi bozmaması için saya ile temas eden ucu, içe doğru kıvrık olan ve ağzıenine açılmış özel piyanta bıçağıdır (Ötleş, 2006, s.38).



Şekil 46 : Filo bıçağı

32) Piyanta çarkı, piyantaya diş izi açmak için kullanılan el aletidir(Ötleş, 2006, s.38).
ince ve kalın uçlu çeşitleri vardır.

33) Kanca, ayakkabıyı kalıptan çıkarmak için kullanılan ucu kıvrık “T” şeklindeki demir araçtır(Akalın vd., 1993, s.95) .



Şekil 47 : Kanca

34) Fora kaşığı, ayakkabıyı kalıplamak için kullanılan, ağız kısmı kaşıkşeklinde ve sapının ucu kıvrık bir tür çekecektir(Ötleş, 2006, s.40).



Şekil 48 : Fora kaşığı

35) Yapıştırıcı kabı, yapıştırıcının kurumaması için ağzı kapaklı özel bir kaptır.



Şekil 49 : Yapıştırıcı kabı

36) Yapıştırıcı sürme fırçası, yapıştırıcıyı sürmek için kullanılan fırçalardır.



Şekil 50 : Yapıştırıcı sürme fırçası

37) Tırpan, düzgün yapışmayı sağlamak için, yüzeylerin pürüzlendirilmesini yapan metal dişleri olan fırçadır (Ötleş, 2006, s.118).



Şekil 51 : Tırpan

38) Çivi, ayakkabı imalatının bazı aşamalarında (özellikle monta işleminde) kullanılan sivri uçlu metal malzemedir.



Şekil 52 : Çivi

39) Değişik kalınlıkta zımparalar, kusurlu yerleri düzeltmek için kullanılır.



Şekil 53 : Zımpara

40) Freze bıçakları, piyanta kenarlarına istenilen şekil ve düzgünlüğü verebilmek için, dönen bir kasnak üzerine takılarak kullanılan yuvarlak keskin araçlardır(Ötleş, 2006, s.42).

1) Fırçalar, freze işleminde temizleme yapmak için kullanılan fırçalardır.



Şekil 54 : Freze fırçaları

42) El fırçası, temizlenen ayakkabının boya ve cilası yapıldıktan sonra fırçalama yapmak için kullanılan alettir.



Şekil 55 : El fırçası

43) Sünger, ayakkabının temizlenme ve boyama işleminde kullanılan sünger parçasıdır(Ötleş, 2006, s.107).



Şekil 56 : Sünger

44) Ped, hassas bölgeler ile ağırlı ve sorunlu yerlere konularak, ayak üzerinde ki şikayetleri en aza indiren, kauçuk türü yumuşak destek malzemeleridir(Ötleş, 2006, s.107).



Şekil 57 : Ped

45) Makine iğneleri, saya dikiminde kullanılan iplere ve deriye göre farklı kalınlıkta iğneler kullanılır.



Şekil 58 : Makine iğneleri

46) İpler, saya dikiminde naylon polyester karışımı iplikler kullanılır.



Şekil 59 : İpler

47) Poliüretan yapıştırıcılar, poliüretan kökenli malzemeleri birbirine yapıştırmak için kullanılan kristalize akışkan bir maddedir(Ötleş, 2006, s. 95). Piyasada beyaz ilaç yada pürküm olarakta bilinir.



Şekil 60 : Poliüretan yapıştırıcı (pürküm)

48) Neopren yapıştırıcılar, sentetik kauçuk benzeri 2 klorobütadien polimerlerinin veya esas madde olarak klorobütadienli kopolimerlerinin genel ismidir. Ayakkabı sanayiinde çok geniş bir kullanıma sahiptir. Doğal kösele, salpa, süngerli, vardola yapıştırmada neopren kullanılır. Neopren piyasada “ilaç” yada “sarı ilaç” olarak adlandırılır (Kastan, 2011, s.167).



Şekil 61 : Neopren

49) Solvent, uçucu bir maddedir. Bombe ve fort telasını yapıştırmadan önce yumuşatmada kullanılan sonrasında sertleşmeyi sağlayan malzemedir.



Şekil 62 : Solvent

50) Taban astarı, montadan önce kalıbın tabanına çakılan doğal yada yapay malzemedir(Akalın vd., 1993, s.151) .



Şekil 63 : Taban astarı

51) Bel eliği, ayakkabının bel kısmına, taban astarı ile kösele arasınakonulan ince uzun madeni malzemedir. Merdane ayakkabıda geniş zenne ayakkabıda dar bel çeliği kullanılır(Akalın vd., 1993, s.42) .



Şekil 64 : Bel eliği

52) Bağcık, gambanın kulaklarını birleştirmek için kullanılan, şerit veya ip şeklinde olan malzemedir(Ötleş, 2006, s.12).



Şekil 65 : Bağcık

53) **Cila**, deriyi parlatmak ve cildine canlılık vermek için kullanılan katı kremdir(Ötleş, 2006, s.21).



Şekil 66 : Cila

54) **Kompresör Pres makinesi**, ayakkabı taban yapıştırma aşamasında yüksek hava basıncı uygulayarak tabanın sağlam yapışmasını sağlayan makinedir.



Şekil 67 : Pres (Kompresör) makinesi

55) **Deriler**, saya ve astar yapımında kullanılır.



Şekil 68 : Deriler

56) Freze makinesi, ayakkabıda taban altı ve kenarlarının, temizlenmesini, şekillendirmesini yapan, değişik özelliklerdeki kasnakların bulunduğu makinedir(Ötleş, 2006, s.42).



Şekil 69 : Freze makinesi

57) Saya dikiş makinesi, saya parçalarını yapıştırdıktan sonra dikişini atan makine cinsidir(Ötleş, 2006, s.101).



Şekil 70 : Saya dikiş Makinesi

58) Motorlu fırça, ayakkabı üretim aşamaları tamamlandıktan sonra taban vs. de kalan yapıştırıcı vb. kalıntıların temizlenmesinde kullanılan makinedir.



Şekil 71: Motorlu fırça

59) Kurutma fırını, kalıba çekilen sayann çabuk kuruyup kalıbın şeklini alabilmesi için, içinde ısıtıcı sistemi bulunan ve işin makinede kalma süresini zaman saati ile kontrol eden makidedir(Ötleş, 2006, s.49).



Şekil 72 :Kurutma Fırını

60) Şok aktivite makinesi, yapıştırıcı sürülmüş yüzeylerin, yapışma özelliğini yeniden kazanmak ve kuvvetli bir yapışmayı sağlayabilme için kullanılan ısıl işlemli özel makinedir(Ötleş, 2006, s.109).



Şekil 73 : Şok aktivite makinesi

61) Saya kesim makinesi, modeline uygun olarak özel hazırlanmış çelik bıçaklar yardımıyla kesim yapılan makinedir(Ötleş, 2006, s.101).



Şekil 74 : Saya kesim makinesi

62)Lateks sürme makinesi, sentetik veya tekstil malzemelerin arasına, ürünün daha kuvvetli olmasını sağlamak için latek sürmede kullanılan makinedir.



Şekil 75: Lateks sürme makinesi

62)Saya tıraş makinesi, saya parçalarının kenarlarını, istenilen kalınlık ve genişlikte inceltmek için kullanılan makinedir (Ötleş, 2006, s. 117).



Şekil 76: Saya tıraş makinesi

2.6. DÜNYA AYAKKABI SEKTÖRÜ

Yapılan kaynak taramaları sonucunda T.C. Ekonomi Bakanlığının , İhracat Genel Müdürlüğü, Tekstil ve Konfeksiyon Ürünleri Daire Başkanlığı'nın 2014 yılında yayınladığı Ayakkabı Sektörü, Sektör Raporu'ndan daha güncel bir veriye ulaşılamamıştır. Bu nedenle bu bölümde Ekonomi bakanlığının bu raporundan elde edilen verilere yer verilmiştir.

Üretim

2012 World Footwear Yearbook kaynağına göre, 2011 yılı itibariyle dünya ayakkabı üretimi 21 milyar çift civarındadır. %60,5'lik paya sahip olan Çin, 12 milyar 887 milyon çift üretim ile ilk sırada yer almakta olup, toplam üretimin miktar bazında yaklaşık %90'ının Asya ülkeleri tarafından gerçekleştirildiği belirtilmektedir.

Diğer taraftan, 2012 World Footwear Yearbook kaynağına göre, dünya ayakkabı üretiminin %38'inin Avrupa ve Kuzey Amerika'da tüketilmektedir. Ülke bazında incelendiğinde ise büyük nüfusuyla Çin, ayakkabı dünya tüketiminden aldığı %15,9'luk payla ilk sırada yer almaktadır. Çin'i %12,9'luk payla ABD, 12,7'lik payla Hindistan, %4,3 payla Brezilya ve %4 payla Japonya takip etmektedir.

Ülkelere göre farklılık göstermekle birlikte bugün kişi başına yıllık ayakkabı tüketimi ortalama 3 çift düzeyindedir.

Yüksek iş gücü maliyeti nedeniyle Avrupa ülkelerinde ayakkabı sanayi hızla küçülmüş olup; dünya ayakkabı üretimi içindeki payları hızla azalmıştır. Amerika kıtasının dünya üretimindeki payı, Avrupa kıtasına göre, daha küçük bir hızla azalmaktadır. Bunun nedeni ABD kıtasında Brezilya, Meksika gibi ayakkabı sanayinde güçlü ülkelerin varlığıdır.

İhracat

Uluslararası Ticaret Sınıflaması(ITC) verilerine göre değer bazında, 2000 yılında 37,9 milyar dolar olan dünya ayakkabı ihracatı, on yıl içinde % 116 artış göstermiş ve 2009 yılında dünya ihracatı 82 milyar dolara ulaşmıştır. 2012 yılı itibariyle ise dünya ihracatı 2011 yılına göre % 4,4 artarak 118,8 milyar dolara yükselmiştir.

Dünya ayakkabı ihracatında, Çin lider ülke konumunda olup, 2012 yılında 46,8 milyar dolarlık ayakkabı ihraç ederek dünya ihracatının % 39,4'ünü gerçekleştirmiştir. Bu ülkeyi 10,8 milyar dolarlık ihracatla İtalya, 10,4 milyar dolarlık ihracatla Vietnam, 5,1 milyar dolarlık ihracatla Hong Kong, 4,6 milyar dolarlık ihracatla Almanya, 4,3 milyar dolarlık ihracatla Belçika ve 3,5 milyar dolarlık ihracatla Endonezya izlemektedir.

Çin ve İtalya birlikte toplam 57,6 milyar dolarla, dünya ayakkabı ihracatının % 48,5'ini gerçekleştirmektedir. 2012 yılı itibarıyla dünya ayakkabı ihracatının % 44,1'ini deri yüzölçümlü ayakkabılar, % 25,1'ini yüzü plastik / kauçuk malzemeden olan diğer ayakkabılar ve % 15,7'sini yüzü dokuma maddelerinden olan ayakkabılar oluşturmaktadır.

Dünyada, Çin hariç büyük ihracatçı ülkelerin tamamının ağırlıklı olarak deri ayakkabı ihraç ettikleri ve deri ayakkabı üretiminde uzmanlaşmış oldukları görülmektedir. Bu bağlamda, önümüzdeki yıllarda dünya ayakkabı pazarındaki rekabetin deri ayakkabı alt sektöründe daha yoğun yaşanması beklenmektedir (<http://www.ibp.gov.tr>).

İthalat

Uluslararası Ticaret Sınıflaması(ITC) verilerine göre değer bazında, 2000 yılında 49,6 milyar dolar olan dünya ayakkabı ithalatı, on yıl içinde % 75 oranında artış göstererek, kriz yılı olan 2009 yılında 87 milyar dolara ulaşmıştır. Küresel kriz sonrasındaki toparlanma sürecinin yaşandığı 2010 yılından itibaren, ayakkabı sektöründe olumlu bir değişim yaşanmış ve 2012 yılında dünya ayakkabı ithalatı bir önceki yıla göre % 1,3 oranında artarak 117 milyar dolara yükselmiştir.

Amerika Birleşik Devletleri dünyadaki en büyük ayakkabı ithalatçısı ülke olup, dünya ithalatının yaklaşık % 21'ini gerçekleştirmektedir. 2012 yılında ABD'nin ithal ettiği ayakkabı tutarı 24,9 milyar dolardır.

Dünyadaki diğer büyük ayakkabı ithalatçısı ülkeler sırasıyla Almanya, Fransa, İngiltere, Japonya ve İtalya'dır. Dört AB ülkesinin ayakkabı ithalatı, 2012 yılındaki dünya ayakkabı ithalatının % 23,3'ünü oluşturmaktadır.

Dünyanın en büyük ayakkabı üreticisi ve ihracatçılarından olan İtalya'nın 5,8 milyar dolarlık ayakkabı ithalatı yapmasında, kendi tüketimini karşılama amacı yanı sıra yurt dışında fason yaptırdığı ürünlerin ithalatı ile reeksport amacıyla yaptığı ithalat etkili olmaktadır. Belçika ve Hollanda'nın ithalat tutarlarının yüksek olmasında, reeksport büyük paya sahiptir. Nitekim Belçika dünyanın altıncı büyük, Hollanda ise sekizinci büyük ihracatçısıdır.

Ayakkabı ithalat vergilerinin, gelişmiş ülkelerde genellikle daha düşük oranda, gelişmekte olan ülkelerde ise bu ülkelerin kendi sanayilerini koruma çabaları nedeniyle daha yüksek seviyede olduğu görülmektedir. Ayakkabı sanayinde Çin, Brezilya, Hindistan, Meksika gibi ülkeler yüksek gümrük tarifeleri uygulamaktadırlar(<http://www.ibp.gov.tr>).

2.7. TÜRKİYE AYAKKABI SEKTÖRÜ

Yapılan kaynak taramaları sonucunda T.C. Ekonomi Bakanlığının , İhracat Genel Müdürlüğü, Tekstil ve Konfeksiyon Ürünleri Daire Başkanlığı'nın 2014 yılında yayınladığı Ayakkabı Sektörü, Sektör Raporu'ndan daha güncel bir veriye ulaşılamamıştır. Bu nedenle bu bölümde Ekonomi bakanlığının bu raporundan elde edilen verilere yer verilmiştir.

Üretim

1950 yılından itibaren küçük sanayi görünümünü kazanmaya başlayan ayakkabı sanayi, son yıllarda önemli gelişmeler kaydetmiştir. Özellikle 1980'li yıllarda sektörde oldukça ciddi sayılabilecek makine parkı yatırımları yapılmış ve böylelikle sektörün %30-35'i sanayileşmesini tamamlamıştır. Sektörde üretimin % 65-70'i ise yarı makineleşmiş işletmeler tarafından gerçekleştirilmektedir.

Sosyal Güvenlik Kurumu'nun 2013 yılına ilişkin yayınladığı verilere göre, deri ve deri mamulleri sektöründe 65.813 kişi istihdam edilmekte olup, 6.887 işletme bu sektörde iştigal emektedir. Sektördeki işletmelerin çoğunluğu İstanbul ve İzmir'de yoğunlaşmıştır. Üretici işletmelerin yaklaşık %50'si İstanbul'da faaliyet göstermektedir. İzmir, Konya, Bursa, Ankara, Gaziantep, Manisa, Denizli, Adana, Malatya, Çorum (İskilip) ayakkabı üretiminin yapıldığı diğer önemli şehirlerdir.

500 milyon çift üretim kapasitesi olduğu söylenen ayakkabı sektörümüzde, fiilen 280 milyon çift üretim yapılmaktadır.

Sektörde son yıllarda askeri ayakkabılar, botlar ve iş ayakkabıları üretiminde hızlı bir gelişme göze çarpmaktadır. Uluslararası standartlara uygun üretimin gerçekleştirildiği sektörde CE işaretli ayakkabılar ülkemizde satışa sunulmakta ve AB ülkelerine ihraç edilmektedir.

Ayakkabı makineleri ve ayakkabı yan sanayi üretimi kapasite ve teknoloji olarak gelişmiştir. Ayakkabı yan sanayi üretiminin toplam ayakkabı sanayi üretimi içindeki payı ise % 5 dolayındadır. Üretim çeşitlilik açısından zengindir. Taban, ökçe, kalıp, vardola ihraç edilmektedir. Ayakkabı yan sanayi başta İstanbul olmak üzere, İzmir ve Ege Bölgesi, Konya ve Gaziantep'te yoğunlaşmıştır.

Ülkemizde ayakkabı üretiminde geleneksel ve enjeksiyon yöntemi olmak üzere iki yöntem kullanılmakta olup, daha çok geleneksel yöntem tercih edilmektedir. Bu yöntemde saya ve taban ayrı aşamalarda üretilerek birbirlerine yapıştırma veya yapıştırma/dikme veya enjeksiyon yöntemlerinden biriyle monte edilmektedir.

İhracata dönük çalışan üreticiler, alıcılar tarafından talep edilen standarda uygun üretim yapmaktadırlar. Türk ayakkabı sanayi ve ayakkabı yan sanayi çevre konularında duyarlıdır.

Son yıllarda tasarıma yönelen Türk ayakkabı sektöründe modaya uygun koleksiyonlar hazırlanmaktadır. Ayakkabı sektöründe eğitim faaliyetlerine de önem verilmektedir. Sektördeki dernek ve kuruluşlar biraraya gelerek Türkiye Ayakkabı Sanayi Araştırma, Geliştirme ve Eğitim Vakfı (TASEV)'ni kurmuşlardır. Sektörün tasarım konusundaki nitelikli eleman açığını karşılamak için Mimar Sinan Üniversitesi bünyesinde iki yıllık "Ayakkabı Tasarım Bölümü" açılmıştır. Yine tasarım konusunda genç yetenekleri ortaya çıkarmak için her yıl çeşitli tasarım yarışmaları düzenlenmektedir(<http://www.ibp.gov.tr>).

İhracat

Ayakkabı sanayinde sahip olunan avantajlara rağmen, küçük atölye tipi üretim biçiminin hakim olması, kalifiye olmayan işgücü, ayakkabı yan sanayi girdilerinde standart ve kalite eksikliği ve ithalat rekabeti gibi yapısal sorunlar nedeniyle ihracat potansiyeli yeterince değerlendirilememektedir. 1990'lı yılların başında ihracat, özellikle Rusya pazarı olmak

üzere canlanmış ve 1997 yılında 200 milyon doları aşmıştır. Ancak, daha sonraki yıllarda Rusya’da yaşanan büyük kriz Türk ayakkabı sanayini de büyük ölçüde etkilemiş, ihracatta düşüş başlamıştır.

Sektör 2002 yılından itibaren yeniden toparlanma sürecine girmiş olup; 2008 yılında 344,9 milyon dolar olan ihracat, 2013 yılında 723,3 milyon doları yakalamış ve bir önceki yıla göre % 32,5 oranında artmıştır. Dünya ayakkabı ihracatı içinde ise Türkiye’nin payı % 0,46 olması, yurt içi piyasa odaklı üretim yapıldığını göstermektedir.

Ayakkabı sektörü ihracatının ürün gruplarına göre dağılımına baktığımızda ise ihracatımızın değer bazında yaklaşık % 42,63’ünü yüzü deriden mamul ayakkabıların oluşturduğu görülmektedir. 2013 yılında 308,36 milyon dolarlık yüzü deriden mamul ayakkabı ihracatı gerçekleşmiştir. İkinci önemli ürün grubunu ise dış tabanı ve yüzü kauçuk veya plastik maddeden diğer ayakkabılar oluşturmakta olup, 2013 yılı ihracatı 138 milyon dolardır.

2013 yılında ayakkabı ihraç ettiğimiz başlıca ülkeler arasında Rusya Federasyonu, Irak, Litvanya, Suudi Arabistan ve Ukrayna yer almaktadır. 2013 yılında söz konusu beş ülkeye 376,7 milyon dolarlık ihracat gerçekleştirilmiştir.

Almanya, İngiltere, Kırgızistan, İtalya ve Libya diğer önemli ihraç pazarlarımızdır. Ülke bazında ihraç pazarlarımızda çeşitlenme olmasına rağmen ayakkabı ihracatımızın daha çok komşu ve çevre ülkelere yapıldığı görülmektedir.

Ülkemiz ayakkabı sektörü ihracat açısından henüz arzu edilen seviyeye ulaşamamıştır. Özellikle İspanya, Portekiz gibi Avrupalı üreticilerle rekabet edebilecek büyük bir arz potansiyeli vardır. Ancak bu potansiyel dünyada bilinmemektedir. Özellikle İspanya, Portekiz ve İtalya gibi Avrupalı ayakkabı üreticisi ülkelerle rekabet etmemiz için sektörün, firmaların ürünlerimizin tanıtımının yapılması gerekmektedir. Türk ayakkabı firmaları yeni pazar arayışlarını sürdürmekte, var oldukları pazarlarda pazar paylarını artırmaya çalışmaktadırlar; özellikle Batı Avrupa ülkelerine ihracat imkanlarını araştırmaktadırlar. Bu kapsamda sektör firmaları yurtdışındaki önemli uluslararası fuar ve sergilere katılmaktadır. GSD Shoe Fair-Düsseldorf, Micam Shoevent-Milano, Motexha Spring Fair-Dubai, Lineapella-İtalya ve Mosshoes-Moskova katılım sağlanan fuarların başında gelmektedir(<http://www.ibp.gov.tr>).

İthalat

Türkiye'nin ayakkabı ithalatı 1994 yılında 28,1 milyon dolar iken, 1997 yılında AB ile Gümrük Birliği'nden hemen sonra 135,2 milyon dolar ile rekor düzeyde artmıştır. 2002 yılında bir önceki yıla göre hem AB ülkelerinden gerçekleştirilen ayakkabı ithalatı hem de uzak doğu ülkelerinden yapılan ithalat artmıştır ve toplam 116 milyon dolarlık ayakkabı ithal edilmiştir. Kriz yıllarında azalan ithalat 2002'den sonra sürekli artarak 2013 yılında 992,95 milyon dolar gibi rekor bir seviyeye ulaşmıştır.

Yıllar içinde ayakkabı ithalatımızın artmasının en önemli nedeni, AB ve Türkiye arasındaki Gümrük Birliği ile gümrük vergilerinin AB ülkelere karşı sıfırlanması, üçüncü ülkelere karşı ise AB'nin ortak tarifesi (OGT)'nin adapte edilmesi nedeniyle mevcut gümrük vergilerinde %60-70'ler oranında indirim durumunda kalınmasıdır.

Ayakkabı ithalatımızın yaklaşık yarısı Çin'den yapılmaktadır. Bu ülkeden 2013 yılında 537,3 milyon dolarlık ithalat yapılmıştır. Söz konusu ithalatın % 43'ünü dış tabanı, yüzü kauçuk veya plastik maddeden diğer ayakkabılar oluşturmuştur.

Dünya ayakkabı üretimi içinde ilk üç ülke arasında bulunan ve dünya ayakkabı modasına yön veren İtalya ayakkabı ithal ettiğimiz ülkeler arasında üçüncü sırada gelmektedir. Bu ülkeden 2013 yılında 101 milyon dolarlık ayakkabı ithal edilmiş olup, bu ithalatın % 79'unu yüzü deriden mamul ayakkabılar oluşturmaktadır. Vietnam, Endonezya, Hindistan, İspanya ve Portekiz ise ayakkabı ithal ettiğimiz diğer önemli ülkelerdir. Ülkemiz, 2002 yılında toplam ayakkabı ithalatının % 41'ini AB ülkelerinden gerçekleştirirken, 2004 yılından itibaren ithalatımız uzak doğu ülkelerine yönelmiş olup; 2013 yılı itibariyle ayakkabı ithalatımızın yaklaşık % 83'ü bu ülkelerden tedarik edilmeye başlanmıştır (<http://www.ibp.gov.tr>).

2.8. BURSA İLİNDE AYAKKABI SEKTÖRÜ

Bursa ilinde ayakkabıcılık çok eski bir geçmişe sahiptir. Bundan yaklaşık beş yüzyıl önce Sultan II. Bayezid Han tarafından 1502 (907) tarihinde çıkarılan "Kanunname-i İhtisab-ı Bursa", adlı kaynakta Bursa'nın mahalli özelliklerine ve üretim çeşitlerine göre standart kuralları konulmuş ve ciddi olarak uygulanmıştır. Standart esasları ve narhların tespitinde üreticilerin bilirkişilerin, halkın ve diğer ilgililerin fikirleri alınıp yazılı belge haline getirilmiştir. Belge incelendiğinde çizmeciler ve bilirkişileri ve şehrin ileri gelenleri ile bütün müslümanlar mecliste bulundurulup çizme ve başmak (kundura) durumu araştırıldığında eski zamandan uygulanan kanun ve narhın bulunmadığı saptanmış ve oy birliğiyle ayakkabı ve çizmelerin özelliklerine (kullanılan deri, ayak ölçüsü, modeli, kadın, erkek vb.) göre satış fiyatları belirlenmiştir (Kaplanoğlu&Oğuzğlu, 2010, s.224 & <http://www.alomaliye.com>).

Kaplanoğlu'nun "1844 Temettuat Defterlerine Göre Değişim Sürecinde Bursa'nın Ekonomik Ve Sosyal Yapısı" adlı eserinden elde edilen bilgilere göre;

15. yy.da tazminata gelindiğinde zenginlik fakirlik bakımından orta sınıfa giren esnaf arasında dikiciler ve kunduracılar yer almaktadır(Akt.; Kurt,1998 s.120).

Bursa'da bulunan çarşı ve esnaflar kendi içinde örgütlü, dükkan sayısında azaltma ya da artışlar ihtiyaç durumuna göre belirlenir. İhtiyaç yoksa yeni bir dükkan açılmasına onay verilmez. Çıraklıktan ustalığa geçişler de törenle olmaktadır.

1827 yılında Bursa'daki esnafların dökümü incelendiğinde 101 tane Müslüman dikici, 39 tane gayrimüslim dikici, 40 tane debbağ, 3 adet sahtiyan taciri, 5adet nalıncı, 7 adet tabancı, 2 adet nalçacı olduğu görülmektedir(Akt. Çadırcı, 199, s.133).

1844 yılında dericilik ve ayakkabıcılık sektörünün çok gelir getiren işler olduğu anlaşılmaktadır. Bursa'nın ilk 200 zengini arasında 8 debbağ, yani deri üreticis vardır. Bursalı ilk 200 zengin arasında 12 haffaf bulunmaktadır. Haffaflar ayakkabı üreticileri idi. Bursada 2 haffafhane vardı. İlk 200 zengin arasında yine ayakkabıcılık esleğinden olan 2 dikici vardır.

1844 yılında Bursa’da 21 ermeni dikici vardı. Bunların hiçbirinin geliri 1000 kuruşu aşmamaktaydı. Birinin geliri gösterilmemiştir. Dikicilerin gelirleri 100-975 kuruş arasında değişmektedir. Bunların 8’inin geliri 360 kuruştur. 4’ünde 200 kuruştur. Ermeni dikicilerin toplam geliri 7.980 kuruştur. Bunların 1.150 kuruşu meslek dışındadır. 1844 yılında Bursa’da 2 ermeni kunduracıdan biri 360, diğeri 400 kuruş kazanç elde etmektedir (Kaplanoğlu, 2011,s.52-53-80-81-207).

19 mayıs 1901 (6 mayıs 1317) -03 haziran 1901 (21 Mayıs 1317) tarihleri arasında Bursa’yı ziyaret eden Hüseyin Vassaf’ın gezi notlarından oluşturulan “Bursa Hatırası” adlı kaynaktan elde edilen bilgilere göre; 7 mayıs 1317 (20 mayıs 1901) tarihindeki gezisini anlatan notlarda “çarşıya indiklerini, çarşının istanbuldaki kapalı çarşıya benzediğini fakat daha uzun olduğunu belirtmektedir. “Çarşıda herbir sanat ehli vardır. Kısım kısım; basmacılar, tuhafiyeciler, attariye satanlar, bakırcılar, zahire tüccarları, kunduracılar, saraçlar... Herşey mevcuttur” diye bahsetmektedir (Kara&Kemikli. 2011, s.23).

Hasan Taib Efendinin 1905(1323) yılında basılan “Hatıra ya da Bursa’nın Aynası” adlı eserinde; Çarşıda bulunan birçok sanat ehlinden ve dükkanlardan bahsederken ayakkabıcılardan da bahsetmektedir(Birgül. 2012. s.86).

Doktor Osman Şevki (Uludağ)’nin 1928 yılında ilk kez basılan Bursa’yı bütün yönleriyle anlatan, Bursa tanıtım kitabı diyebileceğimiz “Bursa ve Uludağ” adlı eserde “Çarşılar ve Pazarlar” adlı bölümde kapalı çarşıdan bahsederken “ Çarşıya girer girmez soldaki bölümde ayakkabıcılara tesadüf olunur ” diye bahsetmektedir(Birgül&Çanaklı ve Ağra. 2012, s.270).

Orjinali 1927 yılında Osmanlıca olarak basılan “Bursa Coğrafyası” adlı kitaptan elde edilen bilgilere göre:

Bursa’nın 1924 senesinde gerçekleşen ithalat ve ihracatı gösteren tablo incelendiğinde; Kavafiye ithalatının, 4852 adet/miktar, 9760 lira olduğu görülmektedir. Bursa merkez de, 97 tane kunduracının hepsi Müslüman, ihracat yapıyor ve önceki senelerle kıyaslanınca meslek eski halinde devam ediyor.

Kazalar incelendiğinde; Orhaneli’de, 1 kunduracı mevcut ve meslek gerilememiştir. Orhangazi’de, 8 müslüman kunduracı mevcut, kunduracı sayısı yeterli değil ve meslek ilerlemedi. Karacabey kazasında, Debbağlık mesleği yok olmuştur. 10 tane müslüman

kunduracı, 8 tane yemenici mevcut, kunduracı sayısı yeterli değil, meslek duraklamada ve kazada kunduracıya ihtiyaç var. Gemlik kazasında, 13 tane müslüman kunduracı, 2 tane çarıkçı mevcut ve meslek ilerlemede. Mudanya kazasında, 4 tane Müslüman kunduracı mevcut. Mustafakemalpaşa kazasında, 25 tane kunduracı dükkanı ve 110 tane müslüman kunduracı, 25 tane papuççu ustası, 16 tane papuççu dükkanı ve 42 tane müslüman papuççu, 17 tane debbeğ dükkanı mevcut. İhracat yapılmaktadır. Meslek ilerlemededir (Birgül&Çanaklı, 2009, s.213-253).



Şekil 77 : 1800lü yıllarda Bursa Ayakkabıcılar Çarşısı (Bursa Kültürü Araştırma Merkezi)

“Bursa’da Teknoloji Tarihi” adlı kitapta Yusuf Oğuzoğlu, geçmişte işlenen derinin kullanıldığı yerlerden bahsederken ayakkabı ile ilgili olan meslek gruplarını şu şekilde sıralamıştır ve açıklamalar yapmıştır:

Ayakkabıcılar: Ayakkabıcı esnafının ayakkabı malzemesi olarak temininde zorlandığı şey sahtiyan ve kösele idi. Ayakkabı malzemesinden olan sarı sahtiyan; Hüdavendigâr kazalarında da temin yoluna gidiliyordu.

Dikiciler: Dikici esnafı semtlere dağılmış durumdaydı. Faaliyetlerini çeşitli han odalarında ve arastalarda sürdürmekteydiler. Bu dükkânlarda imal edilen kırmızı ve siyah çizme, yemeni, galoş ve postal gibi ayakkabın sahtiyan ve köşelerinin en iyi kaliteden olması gerek idi.

Her usta imal ettiği ayakkabıyı sağlam yapıp kendi dükkânlarında raf üzerine koyarak müşterilerine pazarlık sonrası satabilirlerdi. Dikici esnafı imalat için gerekli olan çiriş, ökçe tahtası, balmumu ile yapılmış isfidac (üstübeç), ipliği, pabuç, tire, muşta, kalıp, mermer, kaytan, çuval gibi malzemeleri satardı.

Dikici Esnaf İçinde yer Alan Esnaf grupları:

Çarıkçı Esnafı: İhtiyaç duydukları gönü satın alarak tuzlar ve gerekli debagat işlemini yaptıktan sonra, çarık imal ederlerdi.

Kunduracı Esnafı: Dükkânlarında beyaz, mavi, sarı, siyah, turuncu ve lacivert sahtiyandan gayr-i Müslim kimselere ayakkabı diker ve satarlardı.

Kırmızı ve Siyah Sahtiyandan Pabuç Yapanlar; Reayaya ait kırmızı ve siyah sahtiyandan pabuç, mest, terlik ve çetrik yapan ustalar vardı.

Yemenici Esnafı, Terlikçi Esnafı, Haffaf Esnafı Dikici esnafı, diktikleri ayakkabıyı haffaflardan başkasına satmayıp, doğruca arastalara götürerek, tellallar vasıtası ile müzayede ettirdikten sonra haffaflara satabilirlerdi. Haffaf esnafı ise, bu ayakkabı fiyatı üzerine az bir kar koyarak halka satardı.

Nalçacı Esnafı:Üretilen kusurlu ayakkabıları, eskici esnafı onarıp, nalçacı esnafına da nalçalatırlardı (Kaplanoğlu & Oğuzoğlu, 2010, s.219).

21 kişi ile ayakkabıcılığın geçmişteki ve günümüzde ki durumu üzerine görüşmeler yapılmıştır. Bu kişiler arasında ayakkabıcılar odası başkanı, firma sahipleri ve eskiden bu işi yapmış ve hala yapmaya devam eden ayakkabı ustaları, kavaflar ve malzeme satıcıları yer almaktadır. Görüşmeler sonrasında elde edilen verilerde aynı bilgilerin tekrarlarının olmasından dolayı tek tek kaynak belirtilmemiş olup, kaynakça bölümünde görüşme yapılan kişilerin bilgilerine yer verilmiştir. Görüşmeler derlenip özetlendiğinde Bursa'da ayakkabıcılığın geçmişteki durumu ve günümüzdeki durumunu şu şekilde özetleyebiliriz:

“Ayakkabıcılık çok zor ve meşakkatli bir sanattır. Tabakhaneden başlayan ayakkabının kavafin eline ulaşınca kadar geçtiği belli safhaları vardır. Bu safhalar; deri tabakhaneden tacire gelir, tacirden ustaya gelir, kesimi olur, sayacıya gider, sayacıdan atölyeye gelir, kalfa işi tamamlar, fora-frezeyeciye gider, orda işi biter temizlenir, paketlenir ve kavafa gider. Eskiden ısmarlama ayakkabı yapılmakta idi. Müşteri gelir, ben bu model şu renk ayakkabı istiyorum der; müşterinin ayak ölçüsü alınır, o ölçü kalıplar üstünde işlenir, malzemeler seçilir ve elde üretimi yapılır idi. Daha sonraları ihtiyacın artması ile birlikte, sanatta yetişen usta az olduğu ve talebi karşılamak için teknolojiye yönelmeye başlandı.

1944 yılında İvazpaşa Çarşısı, Pirinçhan ve Okçular Çarşısında kavafhaneler ve etrafında ayakkabı imalatçıları yer almakta idi. Okçular çarşısında bulunan ayakkabıcıların % 15'ini çarıkçılar oluşturmaktaydı. Ayakkabıların tamamı deriden yapılırdı. Deriler Soğanlı'daki dericilerden alınırdı. Bir atölyede bütün ayakkabı (kadın, erkek, çocuk ayakkabıları) çeşitlerinin üretimi yapılırdı. Ayakkabı üretimi sipariş üzerine yapılırdı. Bursa'da ısmarlama ayakkabı devri yaklaşık olarak 65 -70li yıllarda bitmiştir. Çizme yapanların atölyeleri ayrı olurdu. O yıllarda Bursa'nın çivili ayakkabısı meşhur idi.

Kullanılan malzemeler yönünden baktığımızda, ayakkabı üretiminde tamamen deri kullanılmaktadır. Günümüzde yapılmayan, ancak bir dönem moda olan, tabanla köselenin arasına esnemeyi önlemek ve ayakkabının “gıcırdaması” için ıhlamur kabuğu yerleştirilerek üretilen ayakkabılar vardı.

O zamanlar ayakkabı üretimi yapılan tezgahlar yuvarlak ve cevizden yapılmıştır. O dönemde kalıplar ağaçtan yapılırken günümüzde plastik kalıplar kullanılmaktadır. Sertleştirme işlemi için çiriş kullanılmaktadır. Birleştirmede dikiş ve tahta çivi kullanılmakta idi. Bursa'da 50'li yıllarda kimyasal yapıştırıcılar ve metal çiviler ayakkabı üretiminde kullanılmaya başlandı. Günümüzde ayakkabı monta işleminde küçük işletmelerde ve orta ölçekli işletmelerde metal çivi kullanılmaktadır. Büyük işletmelerde çivisiz üretim yapılmaktadır. Eskiden bir ayakkabı ustası, saya dışında bütün üretim işlemlerini elde yapmaktaydı.

Sayacılar ibrişim ipleriyle dikişlerini yaparlardı. Yalınkatçılar ise mumlu ip ile dikerlerdi.

Erkek ayakkabısı çok üretilmekteydi. Genellikle lastik ayakkabı üretimi yapılmakta idi. 1946- 1966 yılları arasında otomobil lastiğinden tamamen elde üretilen lastik ayakkabı üretimi ve satışı yapılmakta idi. İsrail'den gelen şamyelleri İzmir'den alınmakta idi. O dönemde günde ortalama 8 ayakkabı üretilenmektedir. Solüsyonu, benzin ve sarı kauçuk esas malzemesi kullanılarak elde hazırlanmaktadır. Genellikle köylülerin kullandığı bir ayakkabı türü olan lastik ayakkabılar, o zamanlar çok tercih edilen bir ayakkabı olmasına rağmen günümüzde pek fazla tercih edilmemektedir.

1960lı yıllarda, yağlı boya ile süslemeli takunyalar- plaj terlikleri üretimi yapılmakta ve çok talep görmektedir. Aynı dönemlerde kumcuların, ördek avcılarının ve balıkçıların

kullandığı kasık çizmelerinin elde üretimi yapılmakta ve ortalama günde 20 çift üretilip satılmaktadır.

Eskiden Bursa'nın köylerinde de insanlar kendi ayakkabılarını ilkel yöntemlerle kendileri üretirlerdi.



Şekil 78 : Epçeler Köyünde Eskiden Yapılan Ayakkabı Kalıpları(Bursa Kültürü Araştırma Merkezi)

Geçmişte bütün ayakkabı çeşitlerinin üretimi yapılırken en fazla merdane(erkek ayakkabısı) üretimi yapılmaktaydı. Günümüzde ise durum tam tersi en fazla zenne(kadın ayakkabısı) üretimi yapılmakta. Geçmişte Bursa ayakkabı ustaları, iskarpin, tulumbacı, mest, yemeni, lastik ayakkabı ve çizme üretimi yapılmakta idi. Tulumbacının da çeşitleri vardır, bunlar; yumurta topuk ve sivri burun olarak adlandırılırdı. Günümüzde merdane üretimi azalmıştır, ayakkabı üreticilerinin büyük çoğunluğu suni derilerden zenne üretimi yapmaktadır. Kataloglar incelendiğinde 80'lerde ve 90'ların başlarında özellikle kadın ayakkabılarının(zenne) nerdeyse hepsi deriden yapılmıştır. 98'lerde doğayı koruma ile ilgili kanunlar çıkınca, teknoloji ile hava alabilen malzemeler üretildi, ters işlemler yapıldı içi deri dışı suni malzemeler kullanılmaya başladı. Ayakkabı üretiminde suni malzeme kullanımı artmaya başladı. Günümüzde en fazla merdane üretimi deriden yapılmaktadır.

1958 yılında kapalı çarşıda çıkan büyük yangından sonra ayakkabı üreticileri Gençosman Çarşısına taşındı.

1960-1970 yılları arasında satışlar azalmaya başladı, dışarı dağıldı, makineleşme başladı. Önceden bir usta 1 haftada en fazla 10 çift ayakkabı üretirdi. Günümüzde üretim kapasitesi yüzler binler olabilmektedir. Konya gibi iller ayakkabı üretimi yapmaya başlayınca Bursa ayakkabı sektörü de olumsuz etkilendi.

Bursa'da Ticaret Odası kurulduktan sonra ahilik geleneği de tamamen bitmiştir.

80li yıllarda Bulgaristan'dan gelenler, 90lı yıllarda doğudan gelenler, 2000li yıllarda Ahıskalı Türkler, günümüzde ise Suriye'den gelenler bu mesleğin eleman ihtiyacını domine etmektedir. Fakat alttan yetişen, çırak olarak yetişen herhangi bir kitle yok. genelde mesleği domine eden insanlara baktığın zaman 50 yaş üstü insanlar. Çoğu ilkokul mezunu ya ortaokul mezunu, şimdi öyle de olduğu zaman temelde eleman sıkıntısı başlar. 12 yıllık eğitimde kimse artık çocuğunu çırak olarak vermiyor, çırak olarak vermediği içinde mecburen bu sektörde eleman sıkıntısı yaşanıyor. Bir diğer açıdan sağlık açısından değerlendirdiğimizde, kimyasal maddelerle çalışıyoruz. Halk, ayakkabıcılık mesleği benim çocuğumu zehirler diye düşünüyor. Öyle düşündüğü içinde okuldan kalan boş zamanlarında bile çocuklarını bu sektöre vermiyorlar. Haliyle bu sektör eleman konusunda gittikçe geriye gidiyor. Sıkıntı oradan doğuyor. Hiç kimse buna dokunmuyor demiyor, talep meselesi artık borsaya döndü. Gün var 100 çift ayakkabı siparişi geliyor, gün var aylarca hiç gelmiyor. Artık bu haliyle gelen aylık gelirlere haftalık gelirlere de darbe vurmaya başlıyor. İstikrarlı bir iş olmadığı için, istikrarlı bir talep olmadığı için, sıkıntı oradan kaynaklanıyor.

2001 yılında yaşanan büyük krizlerden ayakkabı sektörü de olumsuz etkilendi.

Bursa ilinde ayakkabıcılık sektörü iki farklı kesimden oluşmaktadır. Bir tanesi daha çok el işçiliğine dayalı klasik üretim yapan işletmeler. Bu işletmeler Gençosman'da üretim yapmaktadır. Bir de endüstriyel üretim yapan fabrikalar var. Bursa'da ki en büyük ve fabrikasyon üretim yapan işletme "Şato Ayakkabı" dır. Şato'da günlük ortalama ayakkabı üretimi 2000-3000 çift arasındadır. Talebe göre günlük 8000 çift ayakkabı üretimi yapılabilmektedir.

Ayakkabıcılar odasında, üye sayısı her geçen yıl azalmaktadır. Ayakkabı sektörüne sonrada giren Konya'da artarken Bursa'da ki sayı azalmaktadır. Üretim kapasite yüksek fakat alternatif olmadığı, pazar olmadığı, rekabet olduğu için küçülüyor. Üretim kapasitemiz var ama kalifiye eleman bulmakta zorlanıyoruz. Kadın ayakkabısı erkek ayakkabıdan daha fazla tüketilmektedir. İmitasyon ürünlerin tercih edilmesi kadın ayakkabı üretimindeki tercih sebeplerinden bir tanesi. Ucuz malzemeye daha kolay ulaşılıyor ve talep daha fazla. Kadınlar erkeklerden daha fazla ayakkabı kullanıyor. Talep bu yönde olduğu için sektördeki üretimde kadın ayakkabısında daha fazla olmaktadır."

Bursa Ticaret ve Sanayi Odasının 29.186 üyesi bulunmaktadır. 2010 yılı Eylül ayı itibariyle üyelerin sektörel dağılımına bakıldığında; %1,0 'ını deri ve ayakkabı oluşturmaktadır (<http://www.btso.org.tr>).

24.04.2014 tarihinde Bursa Ayakkabıcılar Ve Benzeri Sanatkarlar Odası, esnaf ve sanatkarlar raporuna göre toplam 467 kişinin 257 tanesi ayakkabı imal ve satıcılığı yapmaktadır (Bursa Ayakkabıcılar Ve Benzeri Sanatkarlar Odası, 2014) .

Aşağıdaki tabloda 1965- 2014 yılları arasında Ayakkabıcılar odasına bağlı ayakkabıcıların yıllara göre dağılımını gösteren tablo yer almaktadır.

Tablo 2 : Ayakkabıcılar Odası Üyelerinin Yıllara Göre Dağılımı

YIL	TOPLAM	YIL	TOPLAM
1965	283	1990	1402
1966	341	1991	1322
1967	369	1992	1248
1968	360	1993	1198
1969	372	1994	1114
1970	380	1995	1086
1971	411	1996	1112
1972	647	1997	1089
1973	663	1998	1107
1974	722	1999	1053
1975	709	2000	1050
1976	720	2001	1016
1977	743	2002	1004
1978	756	2003	990
1979	757	2004	973
1980	756	2005	799
1981	874	2006	703
1982	943	2007	565
1983	1012	2008	541
1984	1283	2009	565
1985	1383	2010	532
1986	1445	2011	528
1987	1465	2012	538
1988	1491	2013	424
1989	1418	2014	435

Kaynak: Bursa Ayakkabıcılar Ve Benzeri Sanatkarlar Odası

2. 9. İLGİLİ ARAŞTIRMALAR

Gökçesu, (1987): “Ankara İlindeki Dericilikle Uğraşan İş Yerinde Kullanılan Teknikler” adlı yüksek lisans tezinde Ankara il merkezinde deri üretiminde faaliyet gösteren küçük iş yerlerinde kullanılan tekniklerin saptanması, araç-gereçler konusunda karşılaştıkları sorunların belirlenmesi ve böylece bu alandaki eğitim ve üretim faaliyetleri girişimlerinin yönlendirilmesine katkıda bulunmak amacı ile yapılmış bir çalışmadır.

Araştırma Ankara ili ile sınırlıdır. Çanta ve ayakkabı üretimi yapan iş yerlerinden ve Etnografya müzesinde bulunan ürünlerin ayrı ayrı fotoğrafları çekilerek türü, kullanılan malzeme, uygulanan teknik, renk ve biçimlendirme özellikleri bilgi formları üzerinde analiz edilmiş ve tablolastırılmıştır. Deri üretiminde faaliyet gösteren 100 iş yerine uygulanan anketler analiz edilmiş tablolastırılmıştır.

Kastan, (1988): “Türk Ayakkabı Sanayii ve İstanbul’daki Ayakkabıcı Sanatkarların Mevcut Durumu Hakkında Bir Araştırma” adlı yüksek lisans tezi üç ana bölümden oluşmaktadır. Birinci ana bölümde ayakkabı hakkında genel bilgiler, ikinci ana bölümde ülkemizde ayakkabı üreten işletmelerin ve bunların ilişkide bulundukları işletmelerin genel özellikleri ile ilgili bilgiler, üçüncü ana bölümde İstanbul’da faaliyet gösteren ayakkabıcı sanatkarların mevcut durumlarını tespitiye yönelik olarak hazırlanıp uygulanan anketin sonuçlarına yer verilmiştir.

Gökçesu, (2002), “Deri Teknikleri” isimli kitabında deri teknikleri ele alınmış, tekniklerin yanında tarihçe, deri çeşitleri, kullanılan makineler anlatılmış ve ayrıca değişik tekniklerle yapılmış çeşitli deri aksesuarları üzerinde durulmuştur.

Özdemir, (2004): “Geçmişten Günümüze El Sanatları Çerçevesinde Üretilen Deri Ürünler Üzerine Bir Araştırma” başlıklı Doktora tezinde, geçmişte ve günümüzde el sanatlar çerçevesinde yapılan deri örnekleri incelenmiştir. Deri ürünleri üretiminde kullanılan malzeme, teknik, kullanım yeri desen ve renk özellikleri tespit edilmiştir.

Başaran, (1993): “Ayakkabı Sayısı Üretiminde Kullanılan Derilerin Bazı Fiziksel Ve Kimyasal Özellikleri Üzerinde Araştırmalar” adlı yüksek lisans tezinde; astarı dikilmiş elli

dört adet saya örneği üzerinde çalışılmıştır. Sayalardan alınan örneklere bazı fiziksel testler ve kimyasal analizler uygulanmış ve sonuçlar Basit Faktöriyel Deneme Desenine göre değerlendirmeler yapılmıştır.

Yazmacıoğlu, (2006): “Türk Ayakkabı Sektörünün Avrupa Birliği Karşısında Rekabet Gücü” adlı yüksek lisans tezinde, günümüzde, iktisadi küreselleşmenin etkisi ile oluşan yeni düzende, dünya ekonomisinde yaşanan hızlı ekonomik, teknolojik ve politik değişimler ülkelerin rekabet gücünde değişimlere yol açtığını vurgulamaktadır.

Çalışma, 1994-2005 yılları arasında Türk ayakkabı sektörünün AB karşısındaki rekabet gücünü ölçmek amacı ile yapılmıştır. Çalışmanın birinci bölümünde günümüzde önemi artan uluslararası rekabet gücü kavramı ve bunu belirleyen faktörler ile ölçmeye yönelik geliştirilen yöntemler açıklanmıştır. İkinci bölümde Türkiye- Avrupa Birliği ilişkilerinin oluşumu, gelişimi ve ticari ilişkileri gümrük birliği çerçevesinde ele alınarak inceleme yapılmıştır. Son bölümde ise Türk ayakkabı sektörünün dünya karşısında rekabet gücü ile AB ayakkabı sektörünün dünya karşısındaki rekabet gücünün karşılaştırması yapılmaya çalışılmıştır. Analizlerde Açıklanmış Karşılaştırmalı Üstünlükler Yönteminden yararlanılmıştır.

Bici, (2007): “Aynı Ürün İki Farklı Disiplin: Endüstri Ürünleri Tasarımcıları Ve Moda Tasarımcılarının Ayakkabı Tasarımına Yaklaşımlarının İncelenmesi” adlı yüksek lisans tezinde, aynı ürün üzerine tasarımlar yapan ve iki ayrı disiplinden olan endüstri ürünleri tasarımcıları ve moda tasarımcılarının ayakkabı tasarımına yaklaşımları incelenmiş ve karşılaştırılmıştır.

Görür, (2007), “İstanbul İl Piyasalarında Bulunan El Yapımı Dekoratif Ev ve Giyim Aksesuarları Üzerine Bir Araştırma” isimli yüksek lisans tezinde dericiliğin tarihçesinden ve günümüz derileri sanatının piyasada bulunan deri sanatı hakkında bilgi toplanılmıştır. Piyasada bulunan deri ürünler incelenmiş, deri sanatının bugünkü durumu hakkında bilgi verilmiştir.

Sönmez, (2009): “Ayakkabı Sektörünün Gelişiminde Tasarım Eğitiminin Önemi” adlı yüksek lisans tezinde; ayakkabı sektörünün gelişiminde tasarım eğitiminin önemini

vurgulamak amaçlanmıştır. Bu amaçlar doğrultusunda, işletmeyle ilgili genel bilgiler, üretim, gelişim, markalaşma, tasarım, tasarım elemanları konularında işletme yönetiminin görüşleri tespit edilerek yapılmış bir çalışmadır..

Çelik,(2010): “Anadolu’nun Geleneksel Ayakkabı Formlarından Günümüz Tasarım Anlayışına Ayakkabı Kültürü” adlı yüksek lisans tezinde; kültürün tasarıma etken gücünden yola çıkarak, Anadolu kültüründe ayakkabı konusunu ele aldığı bu çalışmada, ayakkabıyı bir kültür ögesi olarak irdeleyerek, geçmişin ayakkabı formlarının günümüz ayakkabı tasarım anlayışı içinde yeni tasarımlara kaynak oluşturmalarının önemini vurgulama amacıyla hazırlanmış bir çalışmadır..

Ateş,(2010): Bu araştırmada Kahramanmaraş, Gaziantep ve Kilis illerindeki yöresel ayakkabıların bazı özellikler açısından (kullanılan araç-gereçler, kullanılan yapım teknikleri, renk, desen özellikleri, kompozisyon özellikleri, kullanım alanları, üretilen ürün çeşitleri) incelemesi yapılmıştır.

İmre, (2011): “Tarihsel Gelişim İçerisinde Moda, Ayakkabı Ve İnsan İlişkileri” adlı tezde yapmış olduğu araştırma ve incelemelerin sonucunda insanın değişerek geliştiği döneme paralel olarak, ayakkabının da gelişerek, insan yaşamını, sosyal konumunu ve toplum içerisindeki farklı algılanmasındaki etkisinin anlatılması amaçlanmıştır.

Tunç, (2013): “Ayakkabı Tasarımı Ve Üretimi Lisans Programına Yönelik Eğitim İhtiyaçlarının Belirlenmesi” adlı doktora tezi, Türkiye’de “Ayakkabı Tasarımı ve Üretimi Lisans Programına Yönelik Eğitim İhtiyaçlarının Belirlenmesi” amacı ile yapılmış kapsamlı bir çalışmadır.

BÖLÜM III

3.YÖNTEM

Bu bölümde araştırma modeli, evren ve örneklem verilerin toplanması ve analizi ile ilgili bilgiler yer almaktadır.

3.1. Araştırma Modeli

Bu araştırma betimsel bir araştırmadır.

3.2.Evren ve Örneklem

Bu araştırmanın evrenini Bursa ilinde ki günümüz ayakkabıcılık sektörü oluşturmaktadır. Örneklemi ise Bursa ilinde, ayakkabı sektöründe Gençosman Ayakkabıcılar Çarşısında faaliyet gösteren atölye ve işletmelerden rastgele yöntemle seçilen elli sekiz adet atölye ve işletmeler oluşturmaktadır. Uygulanan anket sonrasında örneklemi oluşturan elli sekiz işletmedeki katılımcıların tamamının erkek olduğu saptanmıştır.

3.3.Verİ Toplama Teknikleri

Araştırmada yararlanmak üzere ilgili literatür incelenerek konu ile ilgili tez makale ve diğer kaynaklar taranmıştır. Günümüzde faaliyet gösteren atölye ve işletme sahiplerinin görüşünü alabilmek için, demografik özellikler ve işletme ve üretim ile ilgili bilgilerin yer aldığı 2 bölümden oluşan, toplam 56 soruluk bir anket uygulanmıştır. Aynı zamanda ayakkabıcılık mesleğinin Bursa’da ki geçmişi

ve günümüzde ki durumu ile ilgili eski ve yeni ayakkabı ustaları, malzeme satıcıları, işletme sahipleri ile yapılan görüşmelerden elde edilen bilgilerden yararlanılmıştır.

3.4.Verilerin Analizi

Araştırmada elde edilen verilerin analizinde anketlerden elde edilen veriler SPSS 20.0 (Statistical Package for the Social Sciences) programına aktararak verilerin analizi yapılmıştır. Yapılan analizler sonucunda frekans(f) ve yüzde(%) tabloları oluşturularak yorumlar yapılmıştır.

Literatürün taranması sonucunda elde edilen kaynaklardan doğrudan ve dolaylı alıntılar yapılmış ve araştırmada uygun başlıklar altında toplanmıştır.

BÖLÜM IV

4.BULGULAR VE YORUM

Bu bölüm Ayakkabı Analizi ve Anket bulguları olmak üzere iki temel başlık altında toplanmıştır. Ayakkabı analizinde kadın (zenne) ve erkek(merdane) ayakkabı üretim aşamaları kayıt altına alınmış ve basamaklandırılmıştır. Anket bulgularında ise, işletmelere uygulanan anket sonucunda elde edilen bulgulara yer verilmiştir.

4. 1. Ayakkabı Analizi

4.1.1. Kadın Ayakkabısı (Zenne) - Çarık (Oxford) Modeli Üretim Aşamaları

Model hazırlanacak kalıp ve ayakkabı belirlenir.

Ayakkabı modeli tasarlamamanın farklı yöntemleri vardır. Bu çalışmada tasarımcı, var olan bir ayakkabı modelinden esinlenerek tasarlanacak ayakkabı modelini belirledikten sonra ayakkabı modeline uygun 37 numara kadın ayakkabı kalıbı seçimi yapmıştır. İşlem basamakları aşağıdaki gibidir:



Şekil 79 : Ayakkabı kalıbı ve model

1. Stampa Çıkarma

1.1. Kalıp ve model profilinin çizilmesi

Teknik olarak işlem basamaklarında öncelikle kalıp profilinin daha sonra model profilinin çizimi yapılmaktadır. Ancak bu çalışmada ikisi birlikte yapılmıştır.

a)Bantlama: Modeli çizmek için plastik ayakkabı kalıbının dış tarafı stampa bandı ile kaplanır. Kadın ayakkabısında model genelde 37 numara ayakkabı kalıbı üzerinde hazırlanır ve daha sonra numara serinlendirme işlemi yapılır. Model çalışacak yüzün bantlama işlemi bittikten sonra ilk önce dikey yapıştırılan bantların üzeri yatay bir şekilde tekrar bantlanır. Esnemeyi önlemek ve hata payını en aza indirmek için bu işlem yapılır.



Şekil 80 : Kalıbın bantlanması

b)Ön-Orta Çizgisini Belirleme: Kalıbın üzerinde ön-orta noktaları belirlenir ve kurşun kalemle ile çizilir. Belirlene çizgi üzerinden kesim bıçağı ile kesilir.



Şekil 81 : Ön-Orta Çizgisini Belirleme

c)Arka yüksekliğinin belirlenmesi: Ayakkabı kalıbının arka ortası belirlendikten sonra, arka yükseklik ölçüsü olan 6 cm işaretlenir. Arka yükseklik 6 cm. olmazsa ayaktan çıkar ya da fazla olursa ayağa vurur.



Şekil 82 : Arka yüksekliğinin belirlenmesi

ç) Modelin kalıp üzerine çizilmesi: Ayakkabının yan tarafından arka ortası yüksekliğine 6cm. ye kadar yanda verev düz bir çizgi çizilir. Ayakkabı tasarım modeli kalıp üstüne çizilerek model çizim aşamasını tamamlanır.



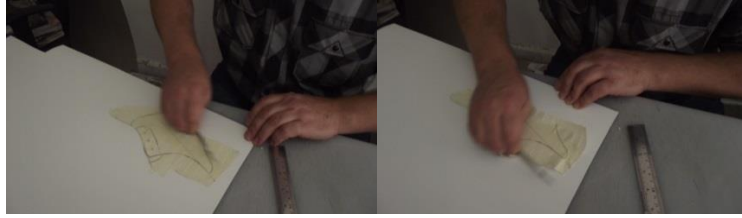
Şekil 83 : Modelin kalıp üzerine çizilmesi

d)Bantların kalıptan çıkarılması: Model çalışmasının yapıldığı kağıt bant, itinalı bir şekilde kesim bıçağı yardımı ile kalıbın ön kısmından başlayarak plastik kalıp üzerinden çıkartılır.



Şekil 84 : Bantların kalıptan çıkarılması

e)Bandın kartona yapıştırılması: İtinalı bir şekilde kalıptan çıkartılan bant iki yüzü beyaz karton üzerine potluk olmayacak şekilde yapıştırılır.



Şekil 85 : Bandın kartona yapıştırılması

f) Model tasarımının yapılışı: Karton üzerinde kalıbın monta payları belirlenir ve çizilir.



Şekil 86 : Model tasarımının yapılışı

g) Monta paylarının kesimi: Monta payı olarak belirlenen çizgiler üzerinden kesim bıçağı ile kesilerek fazla karton çıkartılır.



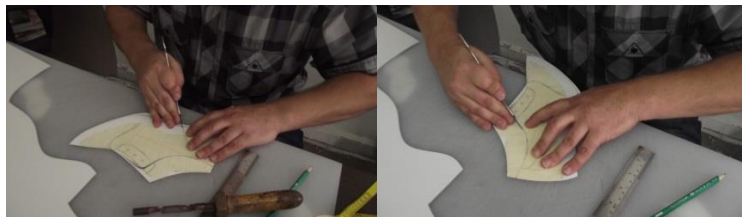
Şekil 87 : Çizgiler üzerinden kesim bıçağı ile kesim

h) Modelin dikiş çizgileri belirlenir: Kalıp üzerine dikiş yerleri, bindirme payları gibi model özelliklerinin yer aldığı çizimler yapılır. Bütün bu çizimler tamamlandıktan sonra model parçaları tek tek farklı bir mukavvaya (mukavva ikiye katlanıp) çizilir. Kalıp sağlı-sollu bütün olarak çıkartılır. Çizilen model parçalarına 3mm. kıvrırma payı verilir.



Şekil 88 : Modelin dikiş çizgileri belirlenmesi

I)Dikiş yapılacak yerler çiziler üzerinden tamamen parçalanmadan kesilir: Kıvrırma payı bırakılarak çizginin 3mm dışından kesilir. Bir taraftan 2-3mm fazla kesilerek sağ -sol payı verilir. Fazlalığın alındığı yere çentik atılır. Kalıbın alt tarafına girme payı daha fazla olur. Çentik olan yer ayakkabının dış tarafı olur. Bütün parçalar bu şekilde çıkartılır. Modelde binme olacak yerlere üst üste gelecek yerlere binme payı verilir. Binme payı olan yerler oyulur. Dilin orta işaret yeri kesilerek işaretlenir.



Şekil 89 : Modelin pay ve işaretlemelerinin yapılması

i) Model kesiminin tamamlanması: Bütün parçaların astar ıstampa parçaları kalıbı kartona çizilir ve kesilerek model kesimi tamamlanır.



Şekil 90 : Model kesiminin tamamlanması

j)Model profil çizimi: Profil çizimi, hazırlanan stampa kalıbının genel hatlarıyla bir bütün olarak kağıda çizilmesidir. Kağıt üzerine model profil çizimi yapılır. Bu çizimde kıvrıma paylarının işaretlemesi de yapılır. Saya parçalarının model özelliklerine göre hangi parçanın ne renk olacağı belirlenir. Profil üzerine model özellikleri yazılarak, kesim ve saya (nerede ne yapacağı hangi renkleri kullanacağı vb.) işlemleri için kılavuz oluşturulmuş olunur.



Şekil 91 : Model profil çizimi

2. Kesim

Atölyede stampa üzerinde belirlenen renklere göre saya kesimi yapılır.

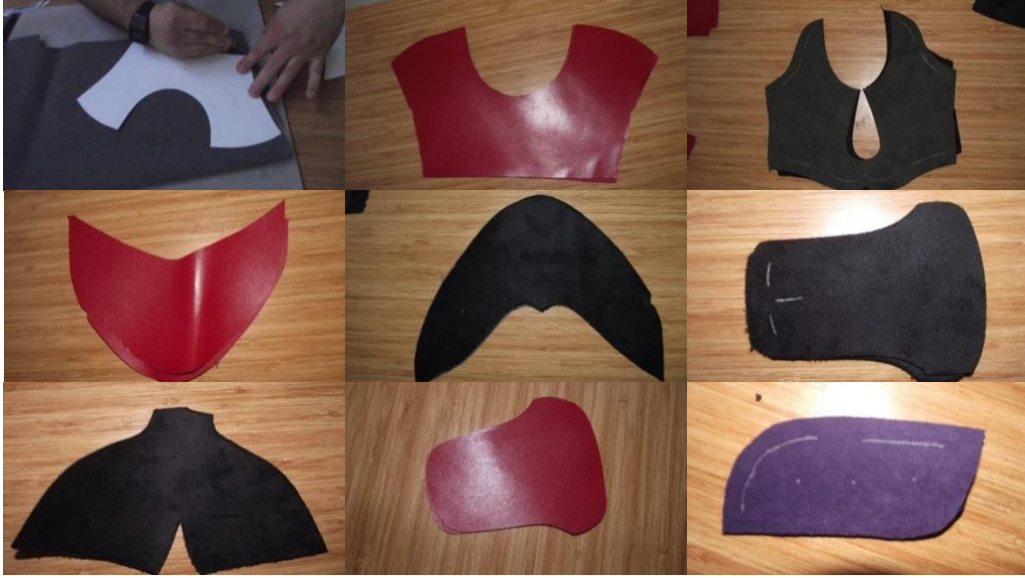
a)Yüzlük malzemelerin kesimi: Kullanılan malzeme deri ise tek kattan, imitasyon ise çift kattan kesim yapılabilir. Bu çalışmada imitasyon deri kullanıldığı için kesim çift kattan yapılır. Istamp kalıp derinin üstüne yerleştirilir ve tam sınırdan kesilir. Birleştirme - kıvrırma- binme paylarının işaretlemesi yapılır. Bağcık parçaları derinin yüzünden kesilir. Bindirme payları ve zimba yerleri gümüş kalem ile işaretlenir. Sağ-sol ve iç-dış kısımlarını belirleyen çentik işaretlemeleri yapılır.



Şekil 92 : Yüzlük malzemelerin kesimi

b)Astarlık malzemelerin kesimi

Astar rengi ve derisi belirlenir. Astar kalıpları çift kat imitasyon deri üzerine tersinden yerleştirilir ve bütün parçaları kesilir.



Şekil 93 : Astarlık malzemelerin kesimi

c)Platform taban kaplama malzemelerinin kesimi: Platform taban için kalıp çıkartılır. Kalıba göre deriler kesilir.

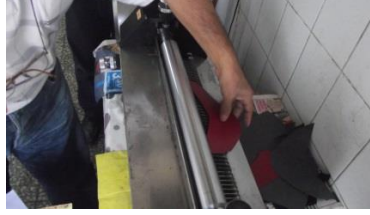


Şekil 94 : Platform taban kaplama malzemelerinin kesimi

3. Saya Dikimi

3.1. Tezgah işlemleri

a)Lateks makinasında ilaçlama: İlk işlem olarak saya parçaları lateks makinasından geçirilir. Bu işlemin amacı, saya parçalarında yapılan kıvrırma işleminde yapıştırıcı kullanmadan yapışmayı sağlamaktır.



Şekil 95 : Lateks makinasında ilaçlama

b)Kıvrırma - yapıştırma: Model profili kılavuzluğunda, saya parçaları kıvrırma paylarından kıvrırılıp, saya çekici ile vurarak yapıştırılır.



Şekil 96 : Kıvrırma – yapıştırma işlemi

c)İlaçlama – yapıştırma: Parçalarda işaretli yerlere ilaç sürülür. Kuruduktan sonra çekiçle vurarak kıvrırma ve yapıştırma işlemi yapılır.



Şekil 97 : İlaçlama yapıştırma

d) Regola: Dikiş işlemine hazır hale getirmek için ön parçalar yapıştırılır ve kampiresi verilir.



Şekil 98 : Kampire verme

e)Dikiş işlemleri: Çalışılan saya kapalı saya diye adlandırılmaktadır. Kapalı sayanın diğer sayalardan farkı kampireli olmasıdır. Bu aşamada sayanın bütün parçalarının (yüz ve astar parçaları) dikimi yapılır. Birleşme noktalarında ki köşelerin fazlalıklar kalınlık yapmaması için makasla kesilerek inceltilir. Bağcık yeri parçaları sağ sol olarak yan yana yerleştirilir. Saya ile uç kısımdan başlanarak işaretli orta noktaya kadar karşılıklı olarak yapıştırılır ve çekiçe yapıştırılan yerlere vurularak sağlamlaştırılır. Bağcık noktalarının hizalı olmasına dikkat edilir. Dikiş işlemine geçilir. Dil parçası ve aynanın spor dikişi yapılır. Bağcık yerinin etrafı dikilir ve iplikler temizlenir. Arka çatı işlemi yapılır. Arka parçaların dikim işlemi tamamlandıktan sonra sağlamlaştırmak için punteriz(punteriz) işlemi yapılır. Dikiş işlemi tamamlandıktan sonra arkada oluşan fazlalık deriler kesilir ve iplikler temizlenir.



Şekil 99 : Dikiş işlemleri

f)Astar ile sayanın birleştirilmesi: Astarın yüzü altta kalacak şekilde zemine yerleştirilir. Sayanın yüzü dışta kalacak şekilde ağız kısmından başlanarak uçlar üst üste getirilerek yerleştirilir. Saya ve astar yerleştirildikten sonra üste atılır (ekile vurarak yapıştırma sağlanır). Dil ve bağcık kısmı üst üste gelecek şekilde yerleştirilir. Ağızlar birbirine eşit ve paralel yerleştirilir. Yapıştırılıp ekile üste atılır. Astar da arkada kalan fazlalıklar varsa kesilir ve eşitlenir.



şekil 100 : Astar ile sayanın birleştirilmesi

g)Astarın arka çatım işleminin yapılması ve saya dikiminin tamamlanması: Arka parçanın dikiş işlemi yapılırken ayağı sarsın diye biraz içten dikilir ve dikiş işlemi tamamlandıktan sonra fazlalık deriler kesilerek temizlenir.

Sayanın ağız dikişinin son işleminde ponteriz(punteriz) atıldıktan sonra ağız dikişi yapılır. Kapalı saya olduğu için dikimi biraz değişik olur. Rahat çekme işlemi yapabilmek için dikiş yapılan yerlerde kesme işlemi yapılmaz, sonradan ara işi yapılırken kesilir. Bağcık yerlerinin kenarları ve ağız kısmı komple dikilir. Astar da dilin geleceği yere ve dilin yüz kısmına ilaç sürülür. İlaç kuruduktan sonra dil saya ile birleştirilir ve çekiçle vurularak sağlamlaştırılır. Çalışılan bu saya fanteziye yakın bir model olduğu için dikişler tek sıra fakat spor modellerde dikiş iki sıra olabilir. Yerleştirilen dili sağlamlaştırmak için birleşme noktasından(iç kısmından) tek sıra dikilir ve iplikler temizlenir. Daha sonra sayadaki fazlalıklar temizlenir. Saya işlemleri tamamlanır.

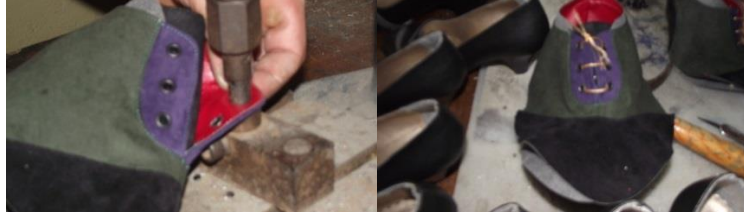


Şekil 101 : Astarın arka çatım işleminin yapılması

4. Montaj

4.1. Montaya hazırlık

Saya dikim işlemi bittikten sonra montaj işleminin ilk basamağı olan montaya hazırlık işlemine geçilir. Ayakkabının bağcık kısmında yerleri belirlenen noktalara zımba delikleri açılır ve bağcık zımbaları takılır. Zımbalama işlemi bittikten sonra bağcık yerlerinin formunu korumak ve diğer monta işlemlerini kolaylaştırmak için(saya kalıba çekilirken modelin bozulmaması gibi) mesafeleri ayarlanarak geçici olarak naylon ip bağcık gibi bağlanır.



Şekil 102 : Zımbalama işlemi

Önceden hazırlanmış olan fort-bombe telaları (beyaz – belirli kalıplarda kesilmiş) solvent ile ıslatılır ve havalanmaya bırakılır. Bu parçalar ayakkabının fort ve bombe kısımlarına yerleştirilerek ayakkabının formunu ve darbelere vs. karşı deformasyonunu önlemek amacıyla kullanılır.



Şekil 103 : Fort- bombe parçalarını solvente batırma

Hazır olan taban çivi ve çekiç yardımı ile ayakkabı kalıbın altına çakılır. Saya ile astar arası açılıp içine fırça ile ilaç sürülerek kurumaya bırakılır.



Şekil 104 : Alt tabanın yapıştırılması

Solvent sürülen parçalar arka ortasından başlayarak ayakkabının arka ve yan kısımlarını kaplayacak şekilde iki taraflı olarak astar ile saya arasına yerleştirilir. Astarın boşluğunu alması için iki taraflı olarak (ön ve arka) çekilerek düzeltmeler yapılır. Ayakkabının yüz bölümüne de aynı şekilde solventli parça yerleştirilir ve yapıştırılır.



Şekil 105 : Fort- bombe telalarının yerleştirilmesi

4.2. Monta

a) Sayayı kalıba montalama: Çivi çakma ve monta işlemi tanalya yardımı ile yapılır. İlk olarak ayakkabının ön ortasına bir çivi çakılır, sonra yanlar sabitlenir. Arka yükseklik ayarlandıktan sonra üst bölümde kalan fazla deriler üzerinden arka sabitlenir. Daha sonra bütün saya ayakkabı kalıbı üzerine tanalya yardımı ile germe yapılarak boşluk bırakmadan kalıbı tamamen saracak şekilde çivi ile montalanır.



Şekil 106 : Sayayı kalıba çekme

b)Zımbalama: Zımba makinası ile ayakkabı tabanın arka bölümüne sağlam olması için zımbalama yapılır. Ön bölüme bu işlem yapılmaz.



Şekil 107 : Zımbalama



Şekil 108 : Ayakkabının birleşmemiş parçaları

4.3. Taban yapıştırma hazırlık

Ara işi olarak ta tabir edilen alt tabanda kalan astarın fazlalıkları kesilir ve kesme işlemi yapılan yerler tanalya ile vurularak yapıştırılır. Ayakkabının tabanına ilaç sürülüp kurumaya bırakılır.



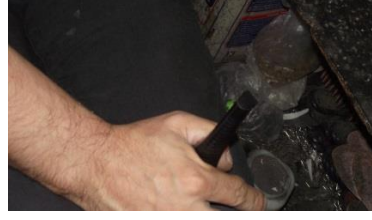
Şekil 109 : Platform parçalarının ilaçlanması

Pvc yapıştırıcı (pürküm ilacı) lastik tabanlara sürülüp kurumaya bırakılır.



Şekil 110 : Lastik tabanın ilaçlanması

Topuğa kapak çakılır. Topuğun birleşme yerlerine ilaç sürülüp kurumaya bırakılır.



Şekil 111 : Topuk ilaçlama

İlaç sürülerek kurumaya bırakılan montalanmış kalıpta son çekme ve yapıştırma işlemi yapılır. Çiviler yatırılır. Çekiçle vurularak yapıştırılır. Ayakkabılar fırına yerleştirilir.



Şekil 112 : Fırınlama

Fırından çıkan ayakkabının tabanındaki çiviler çıkartılır. Ayakkabının altındaki fazla deri parçaları temizlenir.



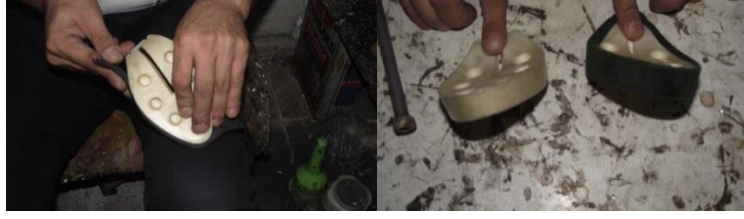
Şekil 113 : Tabandaki fazlalıkların temizlenmesi

Ayakkabının tabanına ilaç sürülür ve kurumaya bırakılır.



Şekil 114 : Taban ilaçlama

Platform için kesilen parça önden ortalanarak yanları kapatacak şekilde, potluk olmamasına dikkat ederek platform taban parçası üzerine yapıştırılır.



Şekil 115 : Platform parçalarının kaplanması

Platformun taban ve üst kısmına (yapıştırma yapılacak bölümlerine) ilaç sürülür ve kurumaya bırakılır.



Şekil 116 : Platformun ilaçlanması

Ayakkabının bütün parçalarına şoklama makinasında sıcak şoklama işlemi yapılır.



Şekil 117 : Şoklama işlemi

4.4. Taban yapıştırma

Şoklama işlemi tamamlandıktan sonra, önce platform sonra lastik taban ayakkabıya yapıştırılır.



Şekil 118 : Taban parçası yapıştırma

Yapıştırılan parçalar pres makinasında 2 ton basınçta preslenir.



Şekil 119 : Presleme

Preslenen parçalara tekrar sıcak şoklama yapılır.



Şekil 120 : Sıcak şoklama

Topuk yapıştırılır.



Şekil 121 : Topuk yapıştırma

5. Finisaj – Temizleme – Kalite Kontrol

Geçici bağcıklar çıkartılır asıl bağcıklar takılır. Fazla deri parçaları kesilir, temizleme işlemi yapılır. Ayakkabının iç tabanına mostra yapıştırılır.



Şekil 122 : Finisaj

Ayakkabı kullanıma hazırdır.



Şekil 123 : Oxford(çarık) modeli kadın ayakkabısının bitmiş hali

4.1.2. Erkek Ayakkabısı (Merdane) - Günlük Model retim Aşamaları

1. Stampa ıkarma

1.1. Kalıp ve model profilinin izilmesi

Erkek ayakkabısında model genelde 41 numara sağ tek ayakkabı kalıbı üzerinde hazırlanır. Model alışması kalıbın dış tarafından yapılır. Bu çalışmada da kalıp profili ve model profili çalışması birlikte yapılmıştır.

a) Bantlama: Tasarlanan model özelliğinden dolayı(tasarlanan ayakkabının i ve dış kısmı aynı ise yarım çalışılır) kalıbın yarısı ve n kısmı bantlanır.



şekil 124 : Bantlama

b)n ve arka ortasının belirlenmesi: Kalıp yarım çalışacağı için arka ve n ortasını belirlenir.



şekil 125 : n ve arka ortasının belirleme

Arka yükseklik 6cm olarak işaretlenir.



Şekil 126 : Arka yükseklik belirleme

Mezura ile tarak çevresinden tarak ölçüsü alınır ve tarak çizgisi çizilir.



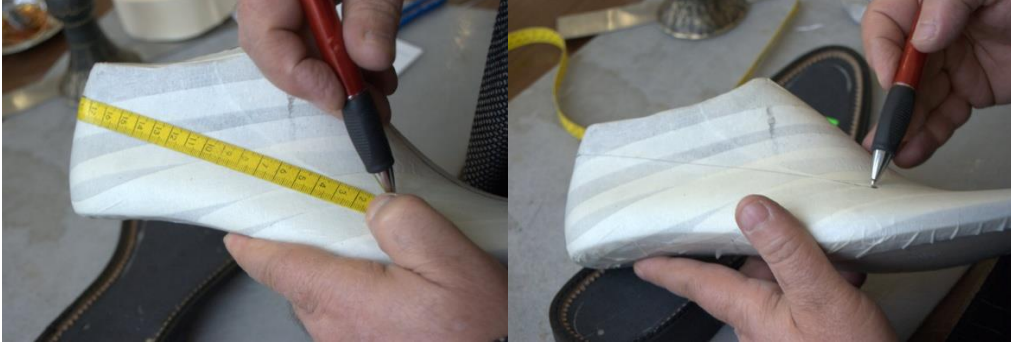
Şekil 127 : Tarak ölçüsü alma

Tarak çizgisi üzerinde orta nokta bulunur ve işaretlenir.



Şekil 128 : Tarak çizgisinde orta noktayı bulma

Tarak çizgisi üzerinde belirlenen orta nokta ile arka yükseklik noktası doğru bir çizgi ile birleştirilerek ağız klavuz çizgisi belirlenir.



Şekil 129 : Ağız klavuz çizgisini belirleme

Bağcık ve ayna kısmını çizilir.



Şekil 130 : Bağcık ve ayna çizgilerinin çizilmesi

Bağık takılacak yerler belirlenir ve çizilir.



Şekil 131 : Bağık yerleri belirleme.

Dikiş yapılacak yerlere işaretlemeler yapılır.



Şekil 132 : Dikiş yerlerini işaretleme

Ön-orta ve arka-orta çizgilerinden kesim bıçağı yardımı ile bant kesilir.



Şekil 133 : Kalıp üzerinde bantın kesilmesi

Taban kısmı eğenin uç kısmı ile eğelenerek fazla bantlar çıkartılır.



Şekil 134 : Eğe ile bantların temizlenmesi

Bant dikkatlice kalıptan çıkartılır.



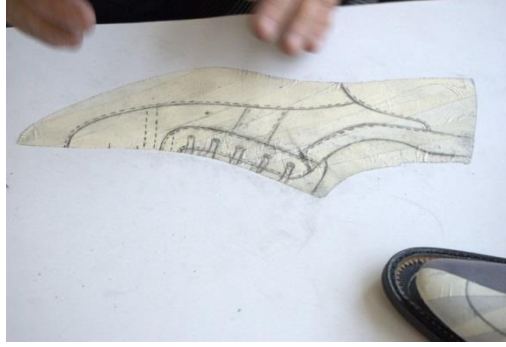
Şekil 135 : Bandın kalıptan çıkarılması

Çıkartılan bant dengeli bir şekilde mukavva üzerine yapıştırılır. Yapıştırma yapılırken önce kampire noktası ve arkadan çizdiğimiz çizgi üzerinden tutarak düzgün bir şekilde yerleştirilir. Kırışıklıklar düzeltilerek, çektirmeden deri bıçağının yuvarlak yeri yardımıyla düzeltmeler yaparak yapıştırma yapılır.



Şekil 136 : Bandın kartona yapıştırılması

Model profili hazır



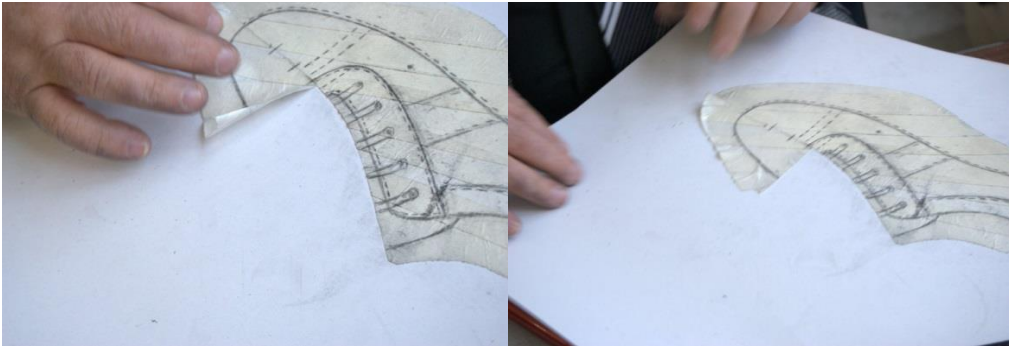
Şekil 137 : Model profili

Kalıbı çizerken burun ve ayna kısmına yapıştırılan ve çizim yapılan bant gerekli yerden kesilerek(ayna kısmı) çıkartılır.



Şekil 138 : Kalıptan ayna kısmının çıkartılması

Çizim yaparken yapılan işaretlemelere dikkat ederek bantlarda çizgiler karşılıklı gelecek şekilde mukavvaya yapıştırılır.



Şekil 139 : Aynanın mukavvaya yapıştırılması

Model kalıba çekilirken altta(tabanda) kalması gereken 18 mm-2cm arası bir pay çizilir ve kesilir.



Şekil 140 : Payların çizilmesi

Cetvelle burun ve ayna kısmına karşılık olarak yapıştırdığımız kısımda bulunan çizgiden hafif kesilir.



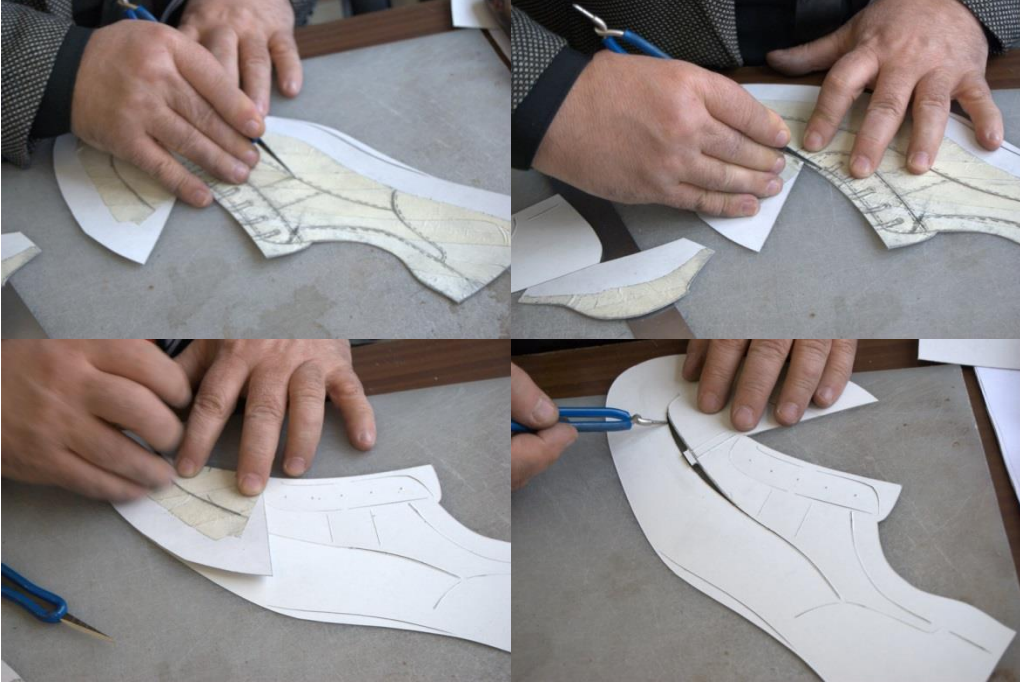
Şekil 141 : Burun ve aynanın kesilmesi

Ayakkabının iç kısmı daha büyüktür. Kalıbın iç kısmı kesilirken profilin alt kısmında bırakılan fazla pay üzerinden kesilir. Dış kısmı kesilirken pay katlanır ve o şekilde kesilir.



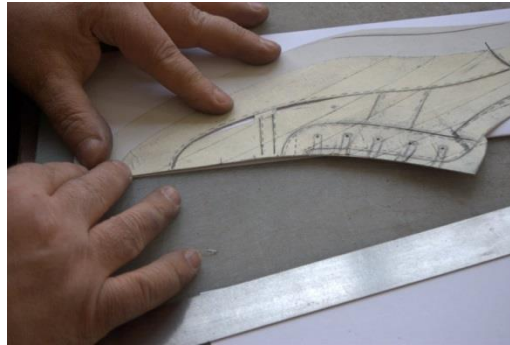
Şekil 142 : Payların kesilmesi

Modelin hatları kesilerek belirlenir. Bütün parçalar profil üzerinde kesilir, bıçağın tersi yada arkasıyla belirlemeleri yapılır. Ayna kısmında dış ile iç aynı olmadığı için iç ile dış arasında olan 7-8mm.lik fark belirlenir ve işaretlenir.



Şekil 143 : Model hatlarının kesilerek belirlenmesi

İç ve dış ayna ayarları yapıldıktan sonra fazla olan karşılık aynası kesilip çıkartılır.



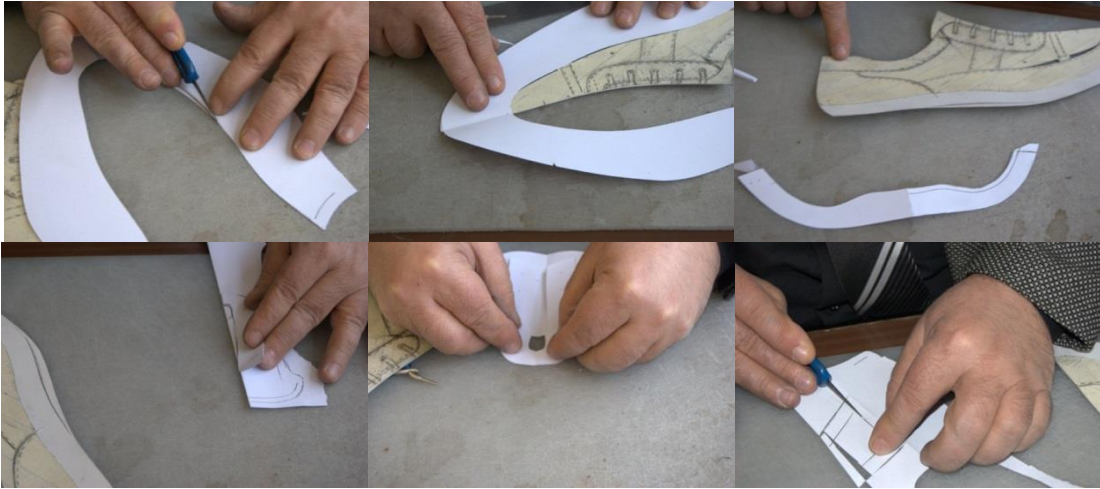
Şekil 144 : Karşılık aynasının kesimi

A-4 kağıt dikey olarak ikiye katlanır. Katlama çizgisinin üzerine ön ortası gelecek şekilde profil yerleştirilir. Kalıp(ıstampa) iki taraflı yüz kısmını çıkartılır. 0,5 kalemle bıçağın tersiyle geçilen yerlerden çizilir.



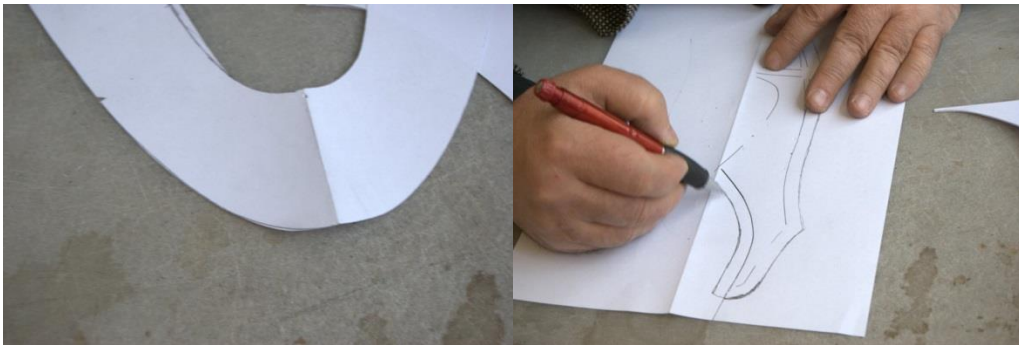
Şekil 145 : Istampanın kağıda çizilmesi

Bütün parçalar da iç dış parçalarının ölçülerine dikkat edilerek, bindirme payları(8mm) işaretlenerek kalıp bütün olarak çıkartılır. Her parça kağıda çizilip kesildikten sonra profil üzerinden sağlaması yapılır.



Şekil 146 : Bindirme payları verilerek kağıda ıstampa çizimi

Kalıbın orta kısımlarına nokta şeklinde işaretleme yapılarak orta noktası belirlenir. .



Şekil 147 : Kalıbın orta noktasının belirlenmesi

Parçaların sağ – sol ayrımının yapılması için çentik atılır.



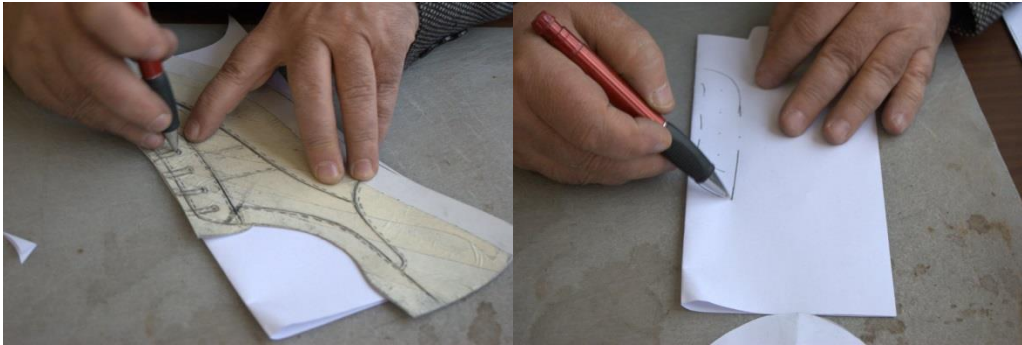
Şekil 148 : Sağ - sol çentiklerinin atılması

Kıvrırma yapılacak yerlere 3-4 mm.lik kıvrırma payı verilir.



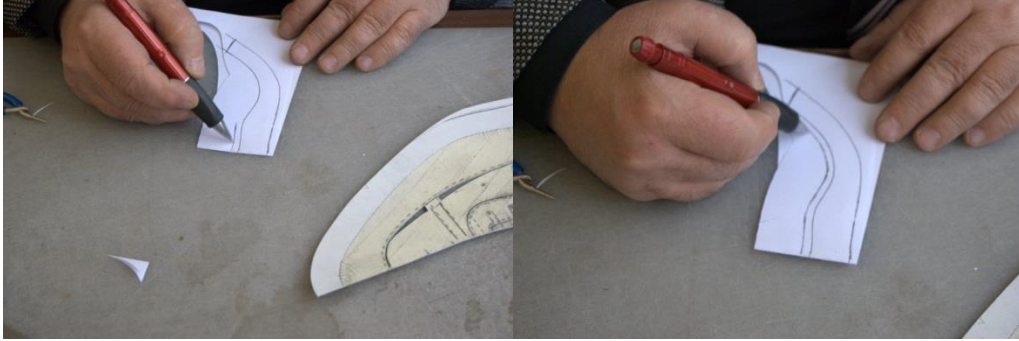
Şekil 149 : Kıvrırma paylarının verilmesi

Kapak parçası çizilirken kampire noktasından kaydırma – ektirmeler yapılarak yapılan çizim ile kavis verilmiş olunur.



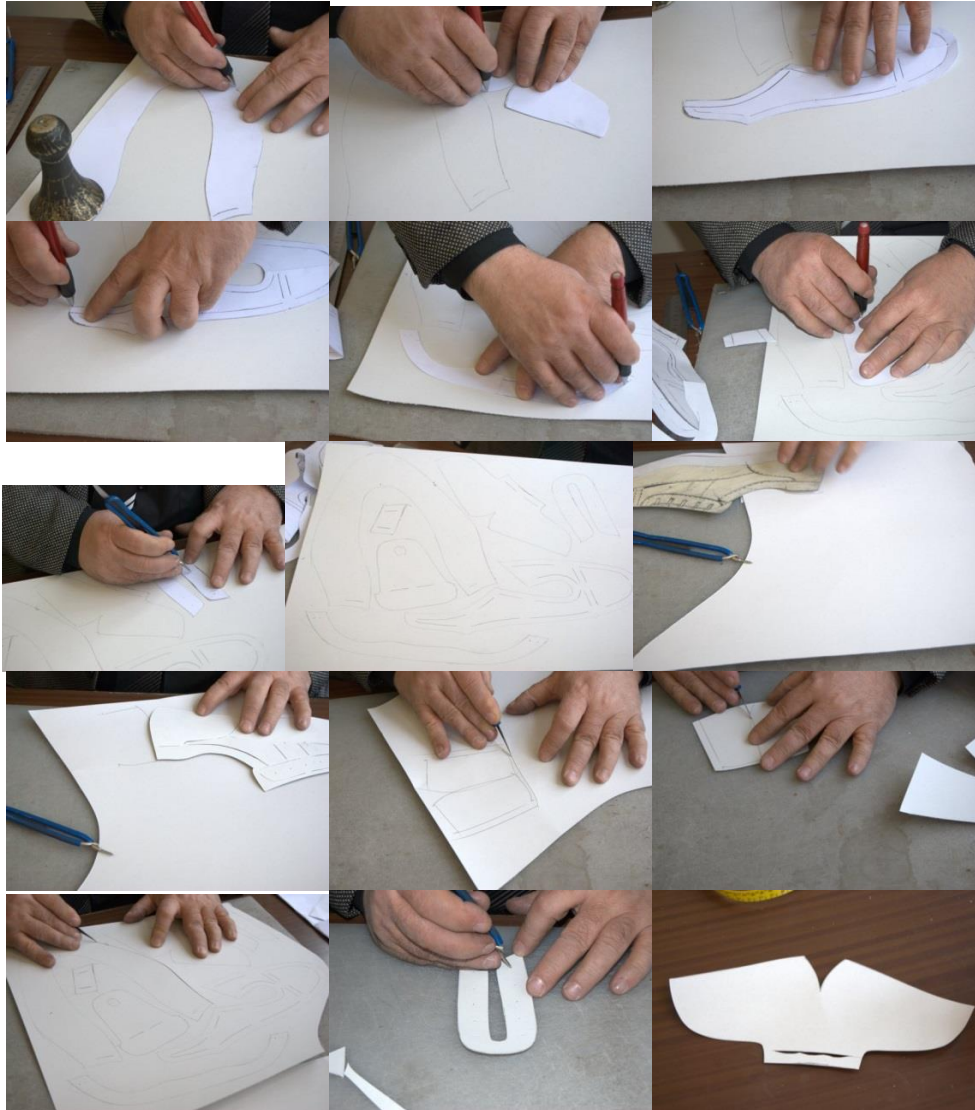
Şekil 150 : Kampire izimi

Ağız parçasının kalıbı çıkartılırken, ağız kısmında bulunan tulumdan dolayı tulum payı (kıvrırma payı) verilir.



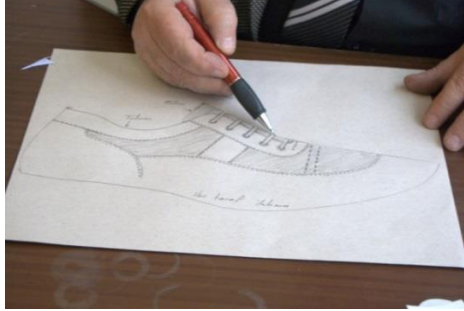
Şekil 151 : Tulum çizimi

Çift yönlü çıkartılan bütün parçalar (kalıplar) mukavva üzerine çizilir.



Şekil 152 : Çift yönlü çıkarılan kalıpların mukavvaya aktarılması

Model profili zarf üzerine çizilir ve üzerine model özellikleri kullanılacak renkler vs. yazılarak stampa parçaları zarf içine yerleştirilerek kesime gönderilir.



Şekil 153 : Model profili

2.Kesim

a)Yüz parçalarının kesimi

Kesim yapılırken derinin esneme yönünde dikkat edilmelidir. Ayakkabının yüz ve ayna bölümleri derinin sırt kısmından kesilir. Bu ayakkabıda yüz parçalarında kullanılan deri dana derisidir. Stampanın kesim yaparken kaymaması için ağırlık kullanılır. Stampalar ayakkabının yüz kısmına yerleştirilir ve deri bıçağı yardımı ile kalıbın kenarlarından kesilir. İşaretlenmesi gereken yerler deri kalemi(gümüş kalem) yardımı ile çizilir. Bu işlem birleştirme ve dikim yaparken sayacıya kılavuzluk yapar. Deri bıçağının arkası ile orta noktalar belirlenir.



Şekil 154 : Aynanın kesilmesi

Sağ sol ayrımını belirlemek için deriye çentikle işaretleme yapılır.



Şekil 155 : Çentik atma

Derinin üzerinde ispireli(lekeli-kesikli-bozuk) yerleri belirlemek için derinin kontrolü yapılır. Lekeli yere getirmeden sağ ve sol tekin kesimi yapılır. Binme payları gümüş kalem ile çizilir.



Şekil 156 : Saya parçasının kesimi

Ayna kısmında yer alan eki kapatması için yapılan parçadan sağlı sollu olarak toplam 4 parça kesilir ve işaretlemeleri yapılır.



Şekil 157 : Aynanın ek parçasının kesimi

Bağcık bölümünün stampası deri üzerine yerleştirilir ve dikkatlice kesilir. Deri bıçağının arka sivri tarafı ile bağcık noktaları işaretlenir.



Şekil 158 : Bağcık bölümünün kesilmesi

Ayakkabının arka bölümüne gelen kıyılık (yastık) kısmı kesilir. Bu kısım derinin esneyen bölümünden kesilir. Parçalar üzerinde ki bindirme payları çizilir.



Şekil 159 : Kıyılık kesimi

Ayna derinin sırt kısmından kesilir. Stampası deriye yerleştirilerek kesim yapılır. Derinin bindirme payları kalemle çizilir. Sağ ve sol parçalar kesilirken çentiğe göre kalıp yönü değiştirilerek yerleştirilir ve kesilir. Sağ- sol çentikleri atılır.



Şekil 160 : Ayna parçasının kesimi

Ayakkabının yanak bölümünün ek parçası kesilir ve çizgileri çizilir.



Şekil 161 : Yanak bölümünün kesilmesi

Ayakkabının dil parçası kesilir ve çizgileri çizilir.



Şekil 162 : Dil kesimi

b)Astar parçalarının kesimi

Astarlama işleminde keçi derisi kullanılır. Ayakkabının astarlanacak parçaların kesimleri yapılır. Yüz astarı ayağa vurma yapmaması için mümkün olduğunca derinin yumuşak yerlerinden kesilir.

Dil astar parçası yerleştirilir ve kesilir.



Şekil 163 : Dil astarının kesilmesi

Astarın yan parçası, yüzey ile arka birleşim parçası kesilir.



Şekil 164 : Yan astar parçalarının kesimi

Çoraplık parçası ayakkabının daha rahat sarması için genellikle derinin tersinden kesilir. Kesim işlemi tamamlandıktan sonra parçanın arkasına çentik atılır ve bindirme payları çizilir.



Şekil 165 : Çoraplık kesimi

Ayakkabının bilek kısmına yerleştirilecek olan parçalar 4 mm.lik pedlerden kesilir.



Şekil 166 : Pedlerin kesimi

3. Saya

3.1. Tezgah İşlemleri

a)Tıraşlama

Tıraşlama işlemi birleştirme yapıldığında parçalar üst üste bindiğinde kalınlık yapmaması için yapılır. Tıraşlama işlemi genellikle makinada yapılır ancak, deri ince ise elde tıraşlama yapılır.

Bütün saya parçalarının binme paylarının olduğu yerler tıraşlanır.



Şekil 167 : Tıraşlama

b)İlaçlama

Birleştirme yapmak için bindirme paylarına ilaç sürülür. Birleştirme yönüne göre bazı parçanın üstüne, bazı parçanın altına ilaç sürülür.

Ayna kısmının birleştirilmesi yapılır.



Şekil 168 : Ayna bölümünün ilaçlanması

Dikiş yapılan parçalara ve yapıştırılacak parçalara (ayna ve yüz parçaları) yapıştırılma yönlerine göre ilaç sürülür.



Şekil 169 : Yapıştırıcı sürme

Sayanın yüzey kısmının yastık bölümü ilaçlanır.



Şekil 170 : Yastık bölümünün ilaçlanması

Tıraşlanan kıyılıklar ilaçlanır.



Şekil 171 : Kıyılıkların ilaçlanması

Dil parçasının bütün yüzeyine buruşma yapmaması için çift taraflı olarak yapıştırıcı sürülür.



Şekil 172 : Dil parçasının ilaçlanması

Astar parçalarının birleşme noktalarına ilaç sürülür.



Şekil 173 : Birleştirme noktalarına ilaç sürülmesi

Dikiş yapılan yerlerin etrafına, sayaya, astara ve pedlere ilaç sürülür ve kurumaya bırakılır.



Şekil 174 : Dikilen parçalar ve pedin ilaçlanması

Saya üzerindeki bağcık yerine ve bağcık parçalarına ilaç sürülür ve kurumaya bırakılır.



Şekil 175 : Bağcık yerlerinin ilaçlanması

Ayna astarının yapıştırılacağı yerlere ilaç sürülür ve kurumaya bırakılır.



Şekil 176 : Aynanın ilaçlanması

Dilin birleşme noktalarına ilaç sürülür ve kurumaya bırakılır.



Şekil 177 : Dilin birleşim yerlerinin ilaçlanması

c)Yapıştırma

Sayanın yan parçaları yapıştırılır.



Şekil 178 : Yan parçaların yapıştırılması

Yapıştırılan parçalar çekiçle vurularak sağlamlaştırılır.



Şekil 179 : Çekiçle yapıştırmanın sağlamlaştırılması

Sayanın yüz parçası ile ayna parçası birleştirilir. Yapıştırma yapıldıktan sonra çekiçle vurularak sağlamlaştırılır.



Şekil 180 : Yüz parçalarının birleştirilmesi ve çekiçle sağlamlaştırılması

Arka parçalar ilaç sürülen yerlerinden yapıştırılır ve çekiçle vurularak sağlamlaştırılır.



Şekil 181 : Arka parçaların yapıştırılması

İlaç sürülen kıyılık ve yastık bölümünün parçalarının yapıştırması yapılır ve çekiçle vurularak sağlamlaştırma yapılır.



Şekil 182 : Kıyılık yapıştırma

Arka astar parçaları yapıştırılırken ortada kalan parça ayakkabı ayaktan çıkmaması için tersinden yapıştırılır.



Şekil 183 : Arka astarın yapıştırılması

Tulum parçasının dikiş yerlerinde kalan paylara ilaç sürülür ve paylar çekiç yardımıyla kıvrılarak yapıştırılır.



Şekil 184 : Tulumun yapıştırılması

Dilin parçası tulum olması için ters çevrilir(astara tulum) ve altta kalan parça astar içeride kalacak şekilde çekiçle vurularak yapıştırılır.



Şekil 185 : Dile tulum yapma

Çentik yapılan yerden başlayarak çekiçle vurulara birleşme noktalarından içe doğru 1-2 mm. kaydırma yapılır.



Şekil 186 : Kaydırma

Pedler yastık kısmına yerleştirilir ve çekiçle vurularak sağlamlaştırılır.



Şekil 187 : Pedleri yastık bölümüne yerleştirme

Astar içe kıvrılır ve çekiçle vurularak yapıştırma yapılır.



Şekil 188 : Astarı içe kıvrma

Bağcık parçaları yerlerine yapıştırılarak birleştirilir ve çekiçle sağlamlaştırılır.



Şekil 189 : Bağcık parçalarının yerleştirilmesi

Ayna kısmının astarının yapıştırılacağı yerlere kuruyan parçalar yapıştırılır ve çekiçle sağlamlaştırılır.



Şekil 190 : Ayna astarını yapıştırma

Dil saya ile yapıştırarak birleştirilir ve çekiçle sağlamlaştırılır.



Şekil 191 : Dilin sayaya yapıştırılması

d)Dikiş işlemleri

Ayna üzerindeki spor dikişler dikilir.



Şekil 192 : Ayna spor dikişlerinin dikilmesi

Yapıştırılan bütün parçaların dikişleri yapılır.



Şekil 193 : Yapıştırılan parçaların dışlarının yapımı

Yüz ile aynanın birleştirme dikişleri ve spor dikişleri yapılır.



Şekil 194 : Yüz ile aynanın dikimi

Bağcık bölümünün altına gelen dil kısmının astarlaması yapılır. Dilin astarla birleştirilmesi işlemi yapılır.



Şekil 195 : Dil astar dikişi

Fazla paylar potluk yapmasın diye kesilerek temizlenir.



Şekil 196 : Fazla payların kesimi

Sağlamlaştırmak ve süs amaçlı işaretli yerlerden ve kenarlardan tek sıra dikiş yapılır.



Şekil 197 : Süs dikişleri yapımı

Daha önceden yapıştırılan astarlar dikişle sağlamlaştırılır.



Şekil 198 : Astar dikişi

Saya ortadan ikiye katlanır çekiçle vurularak merkezleme denilen işlem yapılır.



Şekil 199 : Saya merkezleme

4. Montaj

4.1. Montaya hazırlık

Taban astarları ayakkabının belini güçlendirmek için yapılır. Taban astarlarına ve taban çeliklerine ilaç sürülerek kurumaya bırakılır.



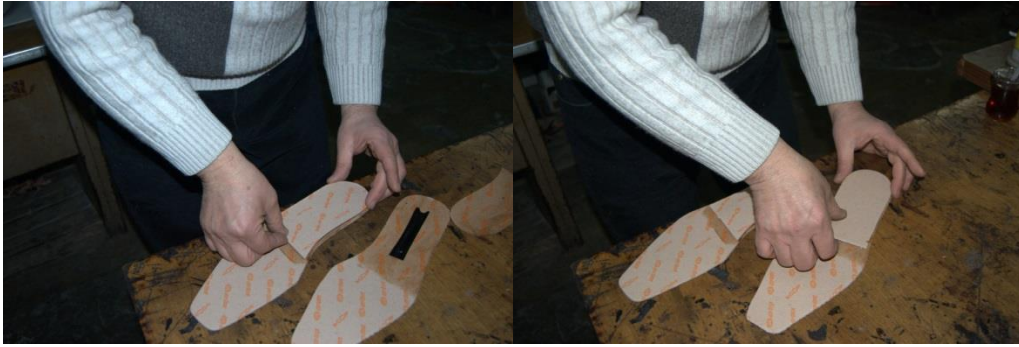
Şekil 200 : Taban astar ve çelik ilaçlama

Çelikler topukla belin arasına gelecek şekilde yapıştırılır.



Şekil 201 : Çelikleri yapıştırma

Topuk kısmına 1 kat daha yarım taban yapıştırılır.



Şekil 202 : Yarım taban yapıştırma

Hazırlanılan taban astarı kalıbın altına çivilerle monte edilir.



Şekil 203 : Tabanı kalıba montalama

Tabana göre taban astarının fazlalıkları kesilerek temizlenir. Tabanın bel kısmındaki fazlalıklarda potluk yapmaması için kesilerek temizlenir.



Şekil 204 : Taban astarının fazlalıklarını temizleme

Daha önceden hazırlanmış olan fort ve bombe telaları solvente batırılır ve 15 -20 dk. havalandırması için beklemeye bırakılır.



Şekil 205 : Fort - bombenin solvente batırılması

Sayanın astarı açılarak derinin ters kısmına astarı yapıştırmak ve kalıba çekildikten sonra serleşmesini sağlayacak olan tela bombe yapıştırıcı sürerek yerleştirilir ve yapıştırılır.



Şekil 206 : Bombe telasını yapıştırma

Sayanın fort bölümüne ilaç sürerek astarla deri arasına fort telası yerleştirilerek potlukları alınarak yapıştırılır.



Şekil 207 : Fort telasını yapıştırma

4.2. Monta

Fort ve bombe telası yerleştirilen saya kalıba çekilir.



Şekil 208 : Ayakkabıyı kalıba çekme

Tanallya yardımı ile saya çekilerek çiviler çakılır. Ayakkabıyı kalıba çekerken ilk önce burundan başlanır. Araka ve önden sabitlenir. Kaba hatları ile çiviler çakılır. Sonra daha detaylı çekme ve monta işlemi yapılır.



Şekil 209 : Monta çivilerinin çakılması

Montası tamamlana ayakkabının yardımcı çivileri çıkartılır.



Şekil 210 : Yardımcı çivilerin çıkartılması

Deri ile kalıp arasında sıkışan astar fazlalıkları falçata yardımı ile temizlenir.



Şekil 211 : Astar fazlalıklarının temizlenmesi

4.3. Üste atma (taban işlemleri)

a)Taban yapıştırma hazırlık

Tabanın bütün yüzeyine ilaç sürülür ve kurumaya bırakılır.



Şekil 212 : Tabanın ilaçlanması

Çekiçle pistirizma işlemi yapılır. Derinin boşluklarını almak için ayna ,yüz , özellikle yanlarda pistirizma dediğimiz çekiçle vurma işlemini yapılır.



Şekil 213 : Pesterizma işlemi

Kuruduktan sonra çivi yatırma işlemi yapılır. Taban astarı ile saya astarının buluşması- kapaması yapılır.



Şekil 214 : Taban ile saya astarının kapamasının yapımı

Kalıba çekilen ayakkabı kurutma için fırına yerleştirilir. 1 saat sonra ayakkabı fırından çıkartılır.



Şekil 215 : Fırınlama

Freze makinasında mumlama ve parlatma işlemi yapılır. Kullanılan deri açma deri olduğundan, siyah bölümlerinin parlaması için mum sürülerek açma ve parlatma işlemi yapılır. Kalan mumların temizlenmesi için freze makinasındaki daha ince fırçalı taraf kullanılarak temizlenme işlemi yapılır.



Şekil 216 : Freze makinasında mumlama – parlatma yapımı

Tabandaki çiviler sökülerek temizlenir.



Şekil 217 : Taban çivilerinin temizlenmesi

Çivi temizleme işlemi bitince tabana pistirizma işlemi yapılır.



Şekil 218 : Tabana pistirizma yapımı

Taban kısmındaki derinin fazlalıkları yapışma özelliğinin artması hem de tabana iz yapmaması için tıraşlanarak temizlenir.



Şekil 219 : Taban fazla derilerin tıraşlanması

Rasta ile tabanda zımparalama işlemi yapılır.



Şekil 220 : Rasta ile zımparalama

4.4.Taban yapıştırma

Tabanın tüm yüzeyine pürküm ilacı sürülür.



Şekil 221 : Tabanın yüzeyine ilaç sürme

Ayakkabının tabanına da ilaç sürülür ve kuruması için yarım saat beklemeye bırakılır.



Şekil 222 : Ayakkabının tabanına ilaç sürme

İlacı kuruyan taban ve ayakkabı şoklama makinasının paletine yerleştirilerek şoklama yapılır.



Şekil 223 : Şoklama

Fırından çıkan taban ve ayakkabı önden arkaya doğru yapıştırılır(üste atma).



Şekil 224 : Taban yapıştırma

Yapıştırılan ayakkabı pres makinesine yerleştirilerek, 25 saniyelik 5 bar basınç uygulanarak yapıştırılır.



Şekil 225 : Presleme yapımı

Geçici bağcık bağlantıları kesilir.



Şekil 226 : Bağcık bağlarının temizlenmesi

Kalıp kancanın çekeceğine yerleştirilir önce kuntupya kısmı ve sonra tamamı kalıptan çıkartılır.



Şekil 227 : Ayakkabıyı kalıptan çıkarma

Bitmiş ayakkabının mostra bölümü keçi glase deriden kesilir. Çelikten yapılmış olan sağ ve sol çift yönlü mostra kesim bıçakları ve pres makinası yardımı ile kesim yapılır. Delik kalıpları ve pres yardımı ile mostranın delikleri yapılır.



Şekil 228 : Mostra kesimi

Tabanda çelik olan bölüme yumuşak olması için ped yapıştırılır.



Şekil 229 : Ped yapıştırma

Jurda taban kullanıldığı için ökçelerin düşmemesi için topuklara vidalama yapılır. Sağ sol ve arkaya 3 adet vida takılır.



Şekil 230 : Taban vidalama

Taban astarı yani mostrayı(iç astarını) yapıştırmak için taban ve mostraya yapıştırıcı sürülür.



Şekil 231 : Mostra yapıştırılarak taban ilaçlama

Mostra iç tabana yapıştırılır.



Şekil 232 : Mostrayı iç tabana yapıştırma

5.Finısaj – temizleme

Taban ve saya üzerinde yapıştırırken kalma ihtimali olan ilaçlar motorlu fırça yardımı ile temizlenir.



Şekil 233 : Motorlu fırça ile temizleme

Pürmüz yardımıyla ütüleme işlemleri ve rötuş yapılarak kırışıklıklar giderilir.



Şekil 234 : Ütüleme

Hazırlama süngerleri ile cilt temizliği ve parlatma işlemleri yapılır. Parlatma işlemleri derinin özelliğine göre cila ya da boya ile yapılabilir.



Şekil 235 : Parlatma

Bağcıklar takılır.



Şekil 236 : Bağcık takma

Kalite kontrol

Ayakkabının kalite kontrolü yapılır ve kutulanır.



Şekil 237 : Kutulama

4.2. Anket Bulguları

Bu bölümde ayakkabı üretimi yapan atölye ve işletme sahipleri ile karşılıklı görüşme yolu ile yapılan anketlerden sağlanan bilgiler sonucunda elde edilen bulgular yer almaktadır.

Anket iki bölümden oluşmaktadır. Birinci bölümde işletme sahiplerinin demografik özelliklerine ait bilgiler, ikinci bölümde ise işletme ve üretim ile ilgili bilgiler yer almaktadır.

1. BÖLÜM – DEMOGRAFİK ÖZELLİKLER

Tablo 3 : İşletme Sahiplerinin Yaşlarının Dağılımı

Yaş	f	%
20-25	4	6,9
26-35	6	10,3
36-45	23	39,7
46-55	17	29,3
56 ve üzeri	8	13,8
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde, işletme sahiplerinin büyük çoğunluğunun % 39,7 ile 36-45 yaş aralığında olduğu, genç neslin bu meslekte çok az sayıda olduğu görülmektedir.

Tablo 4: İşletme Sahiplerinin Medeni Durumlarının Dağılımı

Medeni Durum	f	%
Bekar	5	8,6
Evli	53	91,4
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde, ankete katılan işletme sahiplerinin büyük çoğunluğunun %91,4'lük bir oranla evli saptanmıştır.

Tablo 5: İşletme Sahiplerinin Eğitim Durumunun Dağılımı

Eğitim Durumu	f	%
İlkokul	27	46,6
Ortaokul	18	31,0
Lise	6	10,3
Ön Lisans	4	6,9
Lisans	2	3,4
Yüksek Lisans	1	1,7
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde, ankete katılan işletme sahiplerinin Bu mesleği %46,6’lık oranla en fazla ilkokul mezunlarının, %1,7’lik oranla en az yüksek lisans ve lisans mezunlarının tercih ettiği görülmektedir. Buna dayanarak bu meslekte eğitilmiş kişilerin çok az yer aldığı söylenilebilir. Bu alanda eğitim veren kurumların olmayışının bu istatistiki sonucun sebeplerinden birisi olabilir.

Tablo 6: İşletme Sahiplerinin Çalışma Yıllarının Dağılımı

Çalışma Yılı	f	%
5-10 yıl arası	5	8,6
11-15 yıl arası	6	10,3
15 yıldan fazla	47	81,0
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde, ankete katılan işletme sahiplerinin % 81,0’ının 15 yıldan fazla, %8,6’sının 5 – 10 yıl arası bu sektörde çalıştıkları saptanmıştır. Elde edilen bu verilere göre Bursa ilinde ayakkabı sektöründe çalışan işletme sahiplerinin büyük çoğunluğu 15 yıldan fazla zamandan beri bu meslekte çalışmaktadır.

2. BÖLÜM İŞLETME VE ÜRETİM İLE İLGİLİ BİLGİLER

Tablo 7: İşletme Sahiplerinin İşletmelerindeki Konumunun Dağılımı

Konum	f	%
İşletme sahibi	13	22,4
İşletme sahibi aynı zamanda usta	45	77,6
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde, ankete katılan işletme sahiplerinin büyük çoğunluğu, sahibi oldukları işletmede usta olarak da çalışmaktadırlar.

Tablo 8 : İşletme Sahiplerinin Mesleği Seçme Amaçlarının Dağılımı

Mesleği Seçme Amacı	f	%
Aile mesleği	25	43,1
Özel ilgi alanı	7	12,1
Ekonomik nedenler	25	43,1
Bu alanda eğitim alması	1	1,7
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletme sahiplerinin bu mesleği seçmelerinin en önemli amaçlarının aile mesleği olması ve ekonomik nedenler olduğu görülmektedir. Bu alanda eğitim aldığı için bu mesleği seçenler ise çok az miktardadır. Tablo 6’da eğitim durumlarının istatistiğinde çıkan %1,7 ile tablo 11 da çıkan bu alanda eğitim aldığı için bu mesleği seçen kişilerin yüzdelik değerleri örtüşmektedir. Bu sonuçlara dayanarak tekrar bu alanda eğitim alan kişi sayısının bu meslekte çok az sayıda olduğu söylenebilir.

Tablo 9 : İşletmelerin Bağlı Bulunduğu Kuruluşların Dağılımı

Bağlı Bulunduğu Kuruluş	f	%
Ticaret ve Sanayi Odası	14	24,1
Ayakkabıcılar Odası	38	65,5
Farklı mesleki kuruluşlara bağlı olarak faaliyet gösteren işletmeler	4	6,9
Hiçbir yere bağlı olmadan faaliyet gösteren işletmeler	4	6,9
Toplam	60	103,4
n 58		

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin büyük çoğunluğu Ayakkabıcılar Odası'na bağlı olarak faaliyet göstermektedir.

Tablo 10 : İşletmenin Faaliyet Yılıının Dağılımı

Faaliyet Yılı	f	%
1-5	14	24,1
6-10	10	17,2
11-15	8	13,8
16-20	6	10,3
21- daha fazla	20	34,5
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin çoğunluğunun 21 yıldan fazla süreden beri faaliyet gösterdiği, ikinci sırada 1-5 yıl arası faaliyet gösteren işletmelerin yer aldığı saptanmıştır.

Tablo 11: İşletmenin Üretim Biriminin Faaliyetlerini Gerçekleştirdiği Yerin Dağılımı

Üretim Faaliyet Yeri	f	%
İş hanı	25	43,1
Müstakil iş yeri	33	59,9
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin büyük çoğunluğunun müstakil iş yerlerinde, azımsanmayacak bir kısmının ise iş hanlarında üretim faaliyetlerini gerçekleştirdikleri görülmektedir.

Tablo 12 : İşletmenin Toplam Personel Sayısının Dağılımı

Personel Sayısı	f	%
1-5 kişi arası	36	61,9
6-10 kişi arası	13	22,4
11-15 kişi arası	2	3,4
16-20 kişi arası	2	3,4
21 ve üstü	5	8,5
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin büyük çoğunluğu 1-5 kişi aralığında personel çalıştırmaktadır. Yani ankete katılan 58 işletmeden 36 tanesi 1-5 kişi arasında personel çalıştırmaktadır. En az personel ise 11-20 kişi aralığındadır. Bu verilere dayanarak işletmelerde çok fazla sayıda personel istihdam edilmediği söylenilebilir.

Tablo 13: İşletmenin Üretim Biriminde Çalışan Personel Sayısının Dağılımı

Personel Sayısı	f	%
1-5 kişi arası	40	68,9
6-10 kişi arası	9	15,5
11-15 kişi arası	3	5,1
16- 20 kişi arası	2	3,4
21 ve üstü	3	5,1
Toplam	57	98,3

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin büyük çoğunluğu üretim birimde 1-5 kişi aralığında, en az 16- 20 kişi aralığında personel istihdam etmektedir.

Tablo 14: İşletmelerin Hedef Pazar Ve Faaliyet Pazar Alanlarının Dağılımı

Hedef ve Faaliyet Pazar Alanları	Faaliyet Pazarı		Hedef Pazar	
	f	%	f	%
Yalnız yurtiçi pazarlar	52	89,7	50	86,2
Yalnız yurtdışı pazarlar	-	-	1	1,7
Hem yurtiçi, hem de yurtdışı pazarlar	5	8,6	8	13,8
Toplam	57	98,3	59	101,7

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; ankete katılan işletmelerin büyük çoğunluğunun yalnız yurtiçi pazarda faaliyet gösterdiği ve işletmelerin yüne büyük

çoğunluğunun hedef pazar alanını yalnız yurt içi pazarların oluşturduğu görülmektedir. Ankete katılan 58 işletmeden 8 tanesi hedef pazar olarak hem yurt içi hem yurt dışı pazarları hedeflemektedir. Bu oranı faaliyet pazarı hem yurtiçi hem yurtdışı pazar olan işletmeler izlemektedir. İşletmelerden sadece 1 tanesi hedef pazarı yalnız yurtdışı pazardır. Bütün bu saptamalar doğrultusunda işletmelerin yurt içi pazarlarda etkin oldukları görülmektedir. Bursa ilinde ki ayakkabıcılık sektöründe yer alan işletmelerin yurt dışı pazar faaliyetlerinde zayıf oldukları söylenilebilir.

Tablo 15: İşletmelerin İhracat Potansiyelini Etkileyen Faktörlerin Dağılımı

İhracat Potansiyelini Etkileyen Faktörler	f	%
İç pazarın yetersizliği	2	3,4
Farklı ve yeni ürün geliştirme ve sunma potansiyelimiz	1	1,7
Dış pazarlara olan ulaşım kolaylığı	1	1,7
Yaşanan iç pazar rekabeti	2	3,4
Teknolojik üstünlük	2	3,4
Rekabetçi fiyat üstünlüğü	4	6,9
Diğer	3	5,2
Toplam	15	25,7

n 58

Tablo incelendiğinde ankete katılan 58 işletmeden sadece 15 tanesi cevaplamıştır. Bu işletmelerden elde edilen verilere göre iç pazar yetersizliğinin ihracat potansiyelini önemli ölçüde etkilediği söylenilebilir. İşletmelerin dış pazara ulaşabilmeleri için ilk önce iç pazarda yer almaları gerektiği görülmektedir.

Tablo 16: İşletmelerin İhracat Yapamama Nedenlerinin Dağılımı

İhracat Yapamama Nedenleri	f	%
Hammadde maliyetlerinin yüksekliği	18	31,0
Bilgisizlik	13	22,4
Kaliteye güvensizlik	10	17,2
Vergi oranlarının yüksekliği	15	25,9
Devlet teşviklerinin yetersizliği	22	37,9
İşçilik maliyetlerinin yüksekliği	18	31,0
Küçük olmanın zorlukları	28	48,3
Rekabet edememe	18	31,0
Finansal yetersizlik	30	51,7
Toplam	172	296,4

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin ihracat yapamama nedenlerinin en önemli nedenin finansal yetersizlerden kaynaklı olduğu görülmektedir. Bunun yanı sıra tabloda yer alan diğer durumlarda önemli ölçüde etkili olmaktadır. En az etkili olan durumun kaliteye güvensizlik olduğu görülmektedir.

Tablo 17: İşletmenin Ürettiği Ürünlerin Üretim Şeklinin Dağılımı

Üretim Şekli	f	%
Kendi markasını taşımakta	23	39,7
Fason üretim	1	1,7
Her ikisi de	34	58,6
Toplam	58	100,0

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin çoğunluğu hem kendi markalarını taşıyan hem de fason üretim yapmakta, azımsanmayacak bir kısmını da (ikinci sırada ise) sadece kendi markalarını taşıyan ürünlerin üretimini yaptığı, çok az bir bölümünün ise fason üretim yaptığı görülmektedir.

Tablo 18: İşletmelerin Devlet Teşvik Ve Yardımlarından Faydalanma Oranının Dağılımı

Devlet Teşvik ve Yardımlarından Yararlanma	f	%
Hayır	54	93,1
Evet	3	5,2
Toplam	57	98,3

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin büyük çoğunluğu devlet teşvik ve yardımlarından faydalanmamakta, çok az bir bölümü devlet teşvik ve yardımlarından faydalanmakta olduğu görülmektedir.

Tablo 19: Devlet Yardımlarından Yararlanmak İsteyen İşletmelerin Dağılımı

Devlet Teşvik ve Yardımları	f	%
Taşıma maliyetlerine katkı	12	20,7
Daha ucuz enerji	20	34,5
Nitelikli personel istihdamında SGK primlerinin devlet tarafından ödenmesi	37	63,8
Makine ve araç gereç alımında garanti verme	24	41,4
Belirli bir süre vergi almama	30	51,7
Altyapı	24	41,4
Yatırım yapmak için sağlanacak desteğin alınmasında kolaylık sağlanması	36	62,1
Diğer	6	10,3
Toplam	189	325,9

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin çoğunluğu nitelikli personel istihdamında SGK primlerinin devlet tarafından ödenmesi ve yatırım yapmak için sağlanacak desteğin alınmasında kolaylık sağlanması konusunda devlet desteğine ihtiyaç duymaktadır. Sektör vergiler konusunda da destek almak istedikleri görülmektedir. Yukarıda var olan verilere dayanarak sektörün maddi olarak çok iyi durumda olmadığı ve devletten birçok konuda destek bekledikleri söylenilebilir.

Tablo 20: İşletmelerin Çalışma Kapasitelerinin Dağılımı

İşletme Faaliyetlerini Tam Kapasite Gerçekleştirme	f	%
Hayır	46	79,3
Evet	12	20,7
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin büyük çoğunluğu tam kapasite düzeyinde faaliyetlerini gerçekleştiremediği görülmektedir. İşletmelerin az bir bölümü faaliyetlerini tam kapasite düzeyinde gerçekleştirmektedir.

Tablo 21: İşletmelerin Tam Kapasite Düzeyinde Çalışmasını Etkileyen Nedenlerin Dağılımı

İşletmelerin Tam Kapasite Düzeyinde Çalışmasını Etkileyen Nedenler	f	%
İthal malların rekabeti	32	55,2
Kalifiye eleman bulunamaması	25	43,1
Mali yetersizlikler	28	48,3
Pazarlama yetersizliği	24	41,4
İşçilik	14	24,1
Teknoloji yetersizliği	13	22,4
Talep yetersizliği	18	31,0
Hammadde ile ilgili sorunlar	9	15,5
Diğer	11	19,0
Toplam	174	300

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin tam kapasite çalışamamasında ithal malların rekabeti, yaşanan en önemli problem olarak görülmektedir. Bunu kalifiye eleman bulunamaması, mali yetersizlikler ve pazarlama yetersizliği takip etmektedir. Talep yetersizliği, işçilik ve teknoloji yetersizliği de azımsanmayacak kadar önemli problemler arasında yer almaktadır. En az hammadde ile ilgili sorunlar olumsuz yönde etki etmektedir. Bu verilere dayanarak, sektör yurt dışından gelen ürünlerle sürekli mücadele içinde, mali olarak zor durumda ve kalifiye eleman bulmakta sıkıntı yaşamaktadır diyebiliriz.

Tablo 22: İşletmelerdeki Ar-ge Birimlerinin Bulunma Oranının Dağılımı

Ar-ge Birimi	f	%
Hayır	50	86,2
Evet	7	12,1
Toplam	57	98,3

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin büyük çoğunluğunda ar-ge birimi bulunmamaktadır. İşletmelerin az bir bölümünde (%12,3) Ar-ge birimi bulunmaktadır. İşletmeler bu konuda kendilerini geliştirmeleri gerekmektedir.

Tablo 23: İşletmelerin Yıllık Satış Tutarlarını Gösteren Dağılım

Yıllık Satış	f	%
250000 TL'den az	38	65,5
250001-500000 TL	14	24,1
1000001-1500000 TL	1	1,7
1500000 TL üzeri	4	6,9
Toplam	57	98,3

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin çoğunluğu 250000 TL'den az tutarda yıllık satış yapmaktadırlar. İşletmelerin yıllık gelirinin genel olarak çok iyi olmadığı görülmektedir. Bu verilere dayanarak sektördeki işletmelerin mali olarak zorluklara rağmen varlığını devam ettirmektedir diyebiliriz.

Tablo 24: İşletmelerin Çalışanlarına Eğitim Verme Durumunu Gösteren Dağılım

Çalışanlara Eğitim Verilmesi	f	%
Hayır	36	62,1
Evet	22	37,9
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin çoğunluğu çalışanlarına eğitim vermemekte, daha az bir bölümü ise çalışanlara eğitim vermektedir.

Tablo 25: İşletmelerin Eğitim Verme Şeklini Gösteren Dağılım

Eğitim Verme Şekli	f	%
İşyeri elemanlarının verdiği sürekli iç eğitim	14	24,1
İşyerinde dışarıdan sağlanan eğitimcilerle (uzmanlarca) sürekli eğitim	2	3,4
Çalışanlar, işyeri dışında, seminer, kurs vb. yollarla eğitimden geçmekte	8	13,8
Diğer	4	6,9
Toplam	28	48,2

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerde çok fazla eğitim verildiğini söylemek mümkün değildir. Ankete katılan işletmelerin çoğunluğu, sürekli iç eğitimlere yer vermektedir. Çok az bir bölümü dışarıdan getirdiği uzmanlara eğitim verdiklerini görmektedir. İşletmelerin çalışanlara eğitim verme oranının artırılması sektörü olumlu yönde etkileyebilir.

Tablo 26: Mamul Fiyatlarının Artışını Etkileyen Faktörlerin Dağılımı

Mamul Fiyatlarını etkileyen Faktörler	f	%
Hammadde fiyatları	57	98,3
İşçilik ücretleri	30	51,7
Enerji maliyetleri	25	43,1
Nakliye ücretleri	20	34,5
Kira giderleri	19	32,8
Kredi maliyetlerinin yüksekliği	25	43,1
Hammaddenin kalitesizliği	9	15,5
Diğer	7	12,1
Toplam	192	331,1

n 58

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin çok büyük çoğunluğu hammadde fiyatlarındaki artışların mamul fiyatlarını önemli ölçüde etkilediğini ifade ettiği görülmektedir. Hammaddenin kalitesi mamul fiyatlarını en az etkileyen faktör olarak görülmektedir. İşletmeler mali giderleri arttıkça mamul fiyatlarda da artışların olduğu görülmektedir.

Tablo 27: İşletmelerin Üretimde Kullandığı Hammadde, Yan Mamul Madde Vb. Girdileri Temin Ettikleri Kaynakların Dağılımı

Kaynaklar	f	%
İç pazardan	58	100,0
Avrupa Birliği (AB) ülkelerinden	58	100,0
AB dışı Avrupa ülkelerinden	1	1,7
Asya Ülkeleri	4	6,9
Toplam	121	208,6

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin tamamı hammadde yan mamul vb. malzeme teminlerini iç pazar ve Avrupa Birliği (AB) ülkelerinden temin ettikleri görülmektedir. Bu iki durumun eşit çıkma nedeni aslında iç pazarda bulunan malların büyük çoğunluğunun zaten yurt dışı menşeli olmasıdır diyebiliriz. Ankete katılan işletmelerden sadece 4 tanesi Asya ülkelerinden, 1 tanesi de AB dışı Avrupa ülkelerinden malzeme temin etmektedir.

Tablo 28: İşletmelerin Büyüklüğünün Dağılımı

İşletme Büyüklüğü	f	%
Küçük ölçekli işletme	43	74,1
Orta ölçekli işletme	14	24,1
Büyük ölçekli işletme	1	1,7
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin büyük çoğunluğunu küçük ölçekli işletmeler oluşturmaktadır. Bu veriler yukarıda yer alan birçok tabloya paralel bir sonucu ortaya koymaktadır.

Tablo 29: İşletmelerin Üretimdeki Hedef Kitlelerinin Dağılımı

Hedef Kitle	f	%
Kadın (zenne)	53	91,4
Erkek (merdane)	5	8,6
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin büyük çoğunluğu kadın ayakkabısı (zenne) ağırlıklı üretim yapmaktadır. İşletmelerin çok az bir bölümü erkek ayakkabısı (merdane) üretimi yapmaktadır. Bu verilere dayanarak Bursa ayakkabı sektöründe kadın ayakkabısı(zenne) ağırlıklı üretim gerçekleştirilmektedir denilebilir.

Tablo 30: Kadın Ayakkabısı(zenne) Üreten İşletmelerin Ayakkabı Çeşitleri Üretim Oranının Dağılımı

Ayakkabı Çeşitleri	f	%
Sandalet	16	27,6
Babet	18	31,0
Abiye	38	65,5
Fantezi zenne	39	67,2
Comfotr	18	31,0
Deri spor ayakkabılar	3	5,2
Diğer	5	8,6
Toplam	137	236,1

n 58

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin çoğunluğu fantezi zenne ve abiye ayakkabı üretimi yaptığı görülmektedir. En az deri spor ayakkabı üretiminin yapıldığı görülmektedir.

Tablo 31: Erkek Ayakkabısı Üreten İşletmelerin Ayakkabı Çeşitleri Üretim Oranının Dağılımı

Ayakkabı Çeşitleri	f	%
Klasik ayakkabılar	5	8,6
Comfort	4	6,9
Rok ayakkabı	3	5,2
Spor ayakkabı	4	6,9
Toplam	16	27,6

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; erkek ayakkabısı üretimi yapan işletmelerin sayısının kadın ayakkabısı üretimi yapanlara oranla daha az olduğu görülmektedir. Erkek ayakkabısı üreten işletmelerin çoğunluğu klasik ayakkabı üretimi yapmaktadır. Comfort, rok ayakkabı ve spor ayakkabı üretimi konusunda da klasik ayakkabılara yakın oranlarda üretim yapıldığı söylenilebilir.

Tablo 32: İşletmelerin Günlük Ayakkabı Üretim Kapasitesinin Dağılımı

Günlük Üretim Kapasitesi	f	%
50 çift altı	27	46,6
50-500 çift	26	44,8
501-1000 çift	3	5,2
1001-3000 çift	2	3,4
Toplam	58	100

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin çoğunluğu günlük 50 çift altında ve 50-500 çift arası üretim yapmaktadır. Az sayıda işletmenin de üretim kapasitesi günlük 1001-3000 çift arasındadır.

Tablo 33: İşletmelerin Ayakkabı Üretimi Konusunda Sorun Yaşama Durumunun Dağılımı

Sorun Yaşama Durumu	f	%
Hayır	5	8,6
Evet	53	91,4
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin büyük çoğunluğunun ayakkabı üretimi konusunda sorun yaşadığı, çok az bir kısmının sorun yaşamadığı görülmektedir.

Tablo 34: İşletmelerin Ayakkabı Üretiminde Karşılaştıkları Sorunların Dağılımı

Karşılaşılan Sorunlar	f	%
Hammadde fiyatlarının yüksekliği	27	46,6
Gerekli kalite ve miktarda hammadde ve malzeme bulamama	13	22,4
Tasarımcı eksikliği (özgün model geliştirememe)	24	41,4
Nitelikli ve yeter sayıda işçi bulamama	31	53,4
Satış yapılacak pazara ulaşmakta yetersizlik-yaşanan problemler	30	51,7
Diğer	8	13,8
Toplam	133	229,3

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin çoğunluğu nitelikli ve yeterli sayıda işçi bulamama, satış yapılacak pazar ve hammadde fiyatlarının yüksekliği konusunda sorun yaşadığı görülmektedir. Bu veriler ankette yer alan diğer veriler ile örtüşmektedir.

Tablo 35: İşletmelerin Satış Ve Pazarlama Sürecinde Karşılaştığı Sorunların Dağılımı

Karşılaşılan Sorunlar	f	%
Talep yetersizliği	9	15,5
Ödemelerin zamanında yapılamaması	52	89,7
Pazar kısıtlılığı	11	19,0
Rekabet	30	51,7
Diğer	12	20,7
Toplam	114	196,6

n 58

Tablo incelendiğinde ankete katılan işletmelerin, en sık karşılaşılan sorunun ödemelerin zamanında yapılmaması olduğu görülmektedir. İşletmelerin çoğu rekabet konusunda da sorun yaşadığı görülmektedir. İşletmeler en az talep yetersizliği konusunda sorun yaşamaktadır.

Tablo 36: Ayakkabı Sektörünün Gelişimini Etkileyen Faktörlerin Dağılımı

Faktörler	f	%
Özgün tasarım	23	39,7
Kaliteli malzeme kullanımı	26	44,8
Kalifiye ara elemanlar	35	60,3
Ar-ge faaliyetleri	34	58,6
Reklam etkinlikleri	28	48,3
Yeni teknoloji kullanımı	36	62,1
Ür- ge faaliyetleri	21	36,2
Diğer	6	10,3
Toplam	209	360,3

n 58

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin çoğunluğunun yeni teknoloji kullanımı ve kalifiye ara elemanlarının ayakkabı sektörünün gelişimini etkilediği konusunda hemfikir oldukları görülmektedir. İşletmeler ar-ge faaliyetlerini de ayakkabı sektörü gelişiminde önemli bir etken olarak görmektedir.

Tablo 37: Model Tasarımındaki En Önemli Özelliğin Dağılımı

Özellik	f	%
Yaratıcılık	29	50,0
İşlevsellik	8	13,8
Düşük maliyet	8	13,8
Malzeme-model uyumu	13	22,4
Hedef kitleye uygunluk	38	65,5
Diğer	1	1,7
Toplam	96	167,2

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; ankete katılan işletmelere göre, model tasarımında en önemli özelliğin hedef kitleye uygunluk olduğu görülmektedir. İşletmeler model tasarımı yaparken yaratıcılığa da önemli ölçüde dikkat ettikleri söylenilebilir. Maliyet ve işlevsellik model tasarımında arka planda kalmaktadır.

Tablo 38: İşletmelerin Ayakkabı Üretiminde Modelleme ve Tasarımını Kimlere Yaptırdığını Gösteren Dağılım

Modelleme ve Tasarım Yapan	f	%
Atölyede çalışan tasarımcı	9	15,5
Dışarıda bir tasarımcı	37	63,8
Kendi çiziyor	28	48,3
Toplam	74	127,6

n 58

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin, modelleme ve tasarımlarını genelde dışarıdan bir tasarımcıya yaptırdığı görülmektedir. Ankete katılan işletme sahiplerinin neredeyse yarısının modelleme ve tasarımlarını kendisinin yaptığı görülmektedir. İşletmelerin az bir bölümü atölyelerinde tasarımcı çalıştırmaktadırlar.

Tablo 39: İşletmelerin Ayakkabı Tasarımını Gerçekleştirme Yöntemlerinin Dağılımı

Tasarım Yöntemleri	f	%
Piyasadaki ürünleri taklit etme	25	43,1
Moda dergilerinden yararlanma	44	75,9
Yeni ürünler tasarlama	23	39,7
İnternette	10	17,2
Diğer	5	8,6
Toplam	107	184,5

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin büyük çoğunluğu tasarımlarını moda dergilerinden yararlanarak gerçekleştirmektedirler. Önemli bir bölümü de piyasada ki ürünleri taklit ederek tasarım yapmaktadırlar.

Tablo 40: İşletmelerde Tasarımcıların Çalışma Yöntemlerinin Dağılımı

Tasarım Çalışma Yöntemleri	f	%
Bilgisayar destekli tasarım programlarıyla tasarımlarını yapmaktadır.	1	1,7
Manuel (elde) yöntem ile tasarımlarını yapmaktadır.	51	87,9
Tasarım elemanı manuel (elde) yöntemde çalışıp bilgisayar destekli tasarım programlarıyla tasarımlarını yapmaktadır.	5	8,6
Toplam	57	98,2

n 58

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin büyük çoğunluğu tasarımlarını manuel(elde) yöntem ile tasarımlarını yaptıkları görülmektedir. Bu verilere dayanarak Bursa ayakkabıcılık sektöründe tasarım alanında teknolojik yöntemlerin çok fazla kullanılmadığı söylenebilir.

Tablo 41: İşletmelerin Ayakkabı Üretiminde Tabii Deri Kullanımının Dağılımı

Tabii Deri Kullanımı	f	%
Kullanmıyorum	43	74,1
%20 den az	8	13,8
%20 - %40 arası	2	3,4
% 81 - %100	5	8,6
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin genel olarak ayakkabı üretiminde tabii deri kullanmadıkları görülmektedir. İşletmelerin az bir bölümü tabii deri kullanmaktadır.

Tablo 42: Ayakkabı Üretiminde Tabii Derinin Tercih Edilme Nedenlerini Gösteren Dağılım

Tabii Deri Tercih Nedenleri	f	%
Sağlık	18	31,0
Dayanıklılık	14	24,1
Kalite	11	19,0
Talebin fazla olması	2	3,4
Estetik	3	5,2
Şekillendirme kolaylığı	3	5,2
Toplam	51	87,9

n 58

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelere göre, derinin tercih edilmesinin en önemli sebebi sağlık ve dayanıklılıktır. Tercih nedenlerinin içinde estetik ve şekillendirme kolaylığı en son planda yer almaktadır.

Tablo 43: Ayakkabı Üretiminde Derinin Yerine Diğer Mamullerin(Ürünlerin) Tercih Edilme Nedenlerinin Dağılımı

Diğer Mamullerin Tercih Nedenleri	f	%
Ekonomik oluşu	48	82,8
Hammaddeye ulaşım kolaylığı	15	25,9
Talebin fazla olması	26	44,8
Estetik	10	17,2
Moda	12	20,7
Diğer	8	13,8
Toplam	119	205,2

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmelerin ayakkabı üretiminde deri yerine diğer mamul(ürünleri) tercih etmelerinin en önemli sebebi diğer ürünlerin ekonomik olmasıdır.

Tablo 44: Ayakkabı Yapımında Kullanılan Deri Çeşitlerinin Dağılımı

Kullanılan Deri Çeşitleri	f	%
Vidala	12	20,7
Rugan	10	17,2
Açma	10	17,2
Nubuk	9	15,5
Süet	12	20,7
Vejetal	7	12,1
Vaketa	5	8,6
Meşin	10	17,2
Glase	8	13,8
Zig Deri	7	12,1
Kösele	7	12,1
Güderi	6	10,3
Diğer	2	3,4
Toplam	105	180,9

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; işletmeler ayakkabı üretiminde en çok videla ve süet deri kullanmaktadır. Bunu sırasıyla rugan, açma, meşin, nubuk, glase, vejetal, zig deri, kösele, güderi, vaketa deri izlemektedir.

Tablo 45: Ayakkabı Saya Üretiminde Deri Dışında Malzeme Kullanan İşletmelerin Dağılımı

Sayada Deri Dışında Kullanılan Malzemeler	f	%
Tekstil malzemesi	33	56,9
Lastik	12	20,7
Suni deri	53	91,4
Toplam	98	169

n 58

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin, saya üretiminde deri dışında en fazla suni deri kullandıkları görülmektedir. Bunu sırasıyla tekstil malzemesi ve lastik takip etmektedir.

Tablo 46: İşletmelerin Kullandıkları Ayakkabı Üretim Tekniklerinin Dağılımı

Ayakkabı Üretim Teknikleri	f	%
Klasik üretim tekniğine sahip işletme	47	81,0
Yarı makineleşmiş işletme	7	12,1
Makineleşmiş işletme	4	6,9
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde ankete katılan işletmelerin büyük çoğunluğu klasik üretim yöntemine sahiptir. İşletmelerin az bir bölümü makineleşmiştir. İşletmeleri teknolojik olarak yeterli donanıma sahip olmadıkları ve insan gücüyle üretim yaptıkları görülmektedir. Bu durumu personel istihdam verileri ve üretim kapasiteleri verileri ile de desteklenmektedir.

Tablo 47: Atölyede Kullanılan Makinelerin Dağılımı

Makineler	f	%
Saya makinesi	31	53,4
Taban enjeksiyon makinesi	7	12,1
Fora makinesi	5	8,6
Kösele yarma makinesi	3	5,2
Ökçe çakma makinesi	9	15,5
Bilgisayar kesim makinesi	5	8,6
Trop çakma makinesi	19	32,8
Fort – Forma makinesi	7	12,1
Saya tırpan	10	17,2
Kampre makinesi	17	29,3
Ön monta makinesi	8	13,8
Arka yumuşatma	5	8,6
Alt tırpan	6	10,3
Pistirizma makinesi	6	10,3
Soğuk şoklama	15	25,9
Numaratör ve Klişe makineleri	27	46,6
Taban kenarı alma makinesi	9	15,5
Hidrolik ya da elektro- hidrolik kesim presi	31	53,4
Saya tıraş makinesi	26	44,8
Freze tezgahı	13	22,4
Taban yapıştırma presi	43	74,1
Lazer kesim makinesi	6	10,3
Kapsül makineleri	28	48,3
Bombe yapıştırma makinesi	8	13,8
Lateks püskütme	11	19,0
İlaç sürme makineleri	11	19,0
Bombe yumuşatma makinesi	7	12,1
Arka monta makinesi	7	12,1

Tablo 47 : Atölyede Kullanılan Makineleri Gösteren Dağılım

Makineler	f	%
Buharlı fırın	18	31,0
Lagunya makinesi	4	6,9
Üste atma makinesi	47	81,0
Aktivite makinesi	9	15,5
Taban astarı çakma ve toplama makinesi	6	10,3
Kurutma fırını	37	63,8
Komprosör	16	27,6
Sıcak şoklama makinesi	29	50,0
Lateks sürme makinesi	4	6,9
Saya kıvrırma makinesi	1	1,7
Şerit dikme makinesi	1	1,7
Ayakkabıyı kalıptan çıkarma makinesi	2	3,4
Diğer	6	10,3
Toplam	560	1028,9

n 58

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin en fazla üste atma makinesi, taban yapıştırma presi, saya makinesi ve hidrolik ya da elektro- hidrolik kesim presi kullandıkları görülmektedir. işletmeler diğer makineleride değişik oranlarda kullanılmaktadır.

Tablo 48: Tüketicinin Ürünlerde Aradığı Özelliğin Dağılımı

Özellikler	f	%
Modaya uygunluk	31	53,4
Kalite	25	43,1
Estetik	24	41,4
Kullanışlılık	19	32,8
Rahatlık	30	51,7
Uygun Fiyat	40	69,0
Toplam	169	291,4

n 58

Tablo incelendiğinde ankete katılan işletmelere göre, tüketicinin bir ayakkabıda en çok aradığı özellik uygun fiyat. Bunu sırasıyla rahatlık, kalite, estetik ve kullanışlılık izlemektedir. Tüketici uygun fiyata rahat ayakkabı almak istemektedir. Bu durumun kısmen de olsa üreticiyi maliyeti düşük ayakkabı üretimine yönlendirdiğini söyleyebiliriz.

Tablo 49: İşletmelerin Satış Fiyatlarını Belirleme Yöntemlerinin Dağılımı

Fiyat Belirleme Yöntemleri	f	%
Maliyet + kar yüzdesi	24	41,4
Maliyet + belli bir miktar	27	46,6
Rakiplerin fiyatlarına göre	14	24,1
Toplam	65	112,1

n 58

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin, satış fiyatlarını genel olarak maliyet + belli bir miktar ve maliyet + kar yüzdesi olarak belirlemektedirler. İşletmelerin bir kısmı da rakiplerin fiyatlarına göre satış fiyatlarını belirlemektedir.

Tablo 50: İşletmelerin Tutundurma Faaliyetlerinin Dağılımı

Tutundurma Faaliyetleri	f	%
Reklam	6	10,3
Kişisel satış	55	94,8
Tanıtım	3	5,2
Satış geliştirme	8	13,8
Toplam	72	124,1

n 58

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin büyük çoğunluğu kişisel satış yöntemini uygulamaktadır. Bunu sırasıyla satış geliştirme, reklam ve tanıtım izlemektedir.

Tablo 51: İşletmelerin Üretim Faaliyetlerini İşletmede Gerçekleştirme Oranının Dağılımı

Üretim Faaliyetlerini İşletmede Gerçekleştirme	f	%
Hayır	38	65,5
Evet	20	34,5
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin çoğunluğu üretim faaliyetlerinin tamamını işletmelerde gerçekleştirememekte olduğu yani, dışarıya yaptırdığı görülmektedir. Ankete katılan işletmelerin az bir bölümü bütün üretim faaliyetlerini işletmede gerçekleştirmektedir.

Tablo 52: İşletmelerin Fason Çalışma Oranını Gösteren Dağılım

Fason İşler	f	%
Saya dikimi	37	63,8
Saraç dikimi	19	32,8
Fora, metval vb.	8	13,8
Freze	16	27,6
Diğer	5	8,6
Toplam	85	146,6

n 58

Tablo incelendiğinde ankete katılan işletmelerin, en çok saya dikimini fason olarak yaptırdıkları görülmektedir.

Tablo 53: İşletmelerin Üretim Personeli Bulmakta Yaşadıkları Sorunların Dağılımı

Sorunlar	f	%
Sıkıntım yok	7	12,1
Modelci bulmakta	16	27,6
Sayacı bulmakta	27	46,6
Kalfa bulmakta	34	58,6
Çırac bulmakta	37	63,8
Toplam	121	208,7

n 58

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin en fazla çırac bulmakta sıkıntı yaşadıkları görülmektedir. Bunu sırasıyla kalfa, sayacı ve modelci bulmak izlemektedir. İşletmelerin az bir kısmı da hiç bir sorun yaşamamaktadır. Sektörde yetişen eleman olmamasının yaşanan problemlerin temelini oluşturduğu söylenilebilir.

Tablo 54: İşletmelerin Mevsimlere Göre Satış Oranının Dağılımı

Mevsimler	f	%
İlkbahar	45	77,6
Yaz	27	46,6
Sonbahar	28	48,3
Kış	13	22,4
Toplam	113	194,9

n 58

Tablo incelendiğinde ankete katılan işletmeler en fazla ilkbahar mevsiminde satış yapmaktadır. Yaz ve sonbahar mevsiminde ortalama satış yapmakta en az kış mevsiminde satış yapmaktadırlar.

Tablo 55: İşletmelerin Kullandıkları Üretim Yönteminin Dağılımı

Üretim Yöntemleri	f	%
Dikişli ayakkabılar	3	5,2
Yapıştırma ayakkabılar	55	94,8
Atom ayakkabılar	1	1,7
Rok ayakkabılar	7	12,1
Sandal ayakkabılar	2	3,4
Sandalet ayakkabılar	7	12,1
Enjekte ayakkabılar	1	1,7
Vulkanize ayakkabılar	2	3,4
Toplam	78	134,4

n 58

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerin ayakkabı üretiminde en çok kullandıkları yöntem yapıştırma ayakkabı üretimidir. En az kullanılan yöntem ise enjekte ve atom ayakkabı üretim yöntemidir.

Tablo 56: İşletmelerin Personel İstihdamındaki Değişkenlik Oranını Gösteren Dağılım

İstihdamda Değişkenlik	f	%
Hayır	14	24,1
Evet	44	75,9
Toplam	58	100,0

Tablo incelendiğinde; ankete katılan işletmelerde personel istihdamında sürekli bir değişkenliğin olduğu söylenilebilir.

Tablo 57: İşletmelerin Personel İstihdamındaki Değişkenliği Etkileyen Faktörlerin Dağılımı

Faktörler	f	%
İşlerin sezon başlarında daha yoğun olması	2	3,4
Bayram öncesi dönemlerde daha çok talep olması	38	65,5
Sigortalı personel istihdamının sektörde çok yaygın olmaması	15	25,9
Parça başı iş yapıldığı için işçilerin daha çok para veren yere gitmesi	5	8,6
Toplam	60	103,4

n 58

Tablo incelendiğinde elde edilen verilere göre; en çok bayram öncesi dönemlerde taleplerin artmasından dolayı personel istihdamında değişkenlik olduğu görülmektedir. Sezon başında işlerin yoğun olması istihdamı en az etkileyen faktör olduğu görülmektedir.

BÖLÜM V

5. SONUÇ VE TARTIŞMA

5.1. Sonuç

Bursa ilinde ayakkabıcılık sektörünün günümüzdeki durumunu incelemek için 58 işletmeye uygulanan anketler ve yapılan röportajlar aracılığı ile elde edilen sonuçlar aşağıda açıklanmıştır.

İşletme sahiplerinin büyük çoğunluğunun 36-45 yaş aralığında olduğu, genç neslin bu meslekte çok az sayıda olduğu ve ankete katılan işletme sahiplerinin tamamının erkek olduğu saptanmıştır.

Ayakkabıcılık mesleğini en fazla ilkokul mezunlarının, en az yüksek lisans ve lisans mezunlarının tercih ettiği görülmektedir. Buna dayanarak bu meslekte eğitilmiş kişilerin çok az yer aldığı söylenilebilir. Bu alanda eğitim veren kurumların olmayışının bu istatistiki sonucun sebeplerinden birisi olabilir.

Bursa ilinde ayakkabı sektöründe çalışan işletme sahiplerinin büyük çoğunluğu 15 yıldan fazla zamandan beri bu meslekte ve sahibi oldukları işletmede usta olarak da çalıştıkları saptanmıştır. İşletme sahiplerinin bu mesleği seçmelerinin en önemli amaçlarının aile mesleği olması ve ekonomik nedenler olduğu görülmektedir.

İşletmelerin büyük çoğunluğunun 21 yıldan fazla ve Ayakkabıcılar Odası'na bağlı olarak faaliyet göstermektedir. Sanayi odası ve Ticaret odasına bağlı olarak faaliyet gösteren işletmeler de mevcuttur.

İşletmelerin büyük çoğunluğunun müstakil iş yerlerinde, azımsanmayacak diğer bir kısmının iş hanlarında, çok az bir kısmının farklı yerlerde üretim faaliyetlerini gerçekleştirdikleri görülmektedir.

İşletmelerin büyük çoğunluğu üretim biriminde 1- 10 kişi aralığında personel istihdam etmektedir. 10 kişi üzerinde personel istihdam eden işletmelerin sayısı oldukça azdır. Araştırma kapsamında yapılan ankete katılan işletmelerden sadece 1 tanesi 125 kişiyi üretim biriminde çalıştırmaktadır.

Ankete katılan işletmelerin büyük çoğunluğunun yalnız yurtiçi pazarda faaliyet gösterdiği ve işletmelerin büyük çoğunluğunun hedef pazar olarak yalnız yurt içi pazarlar oluşturmaktadır. İşletmelerin faaliyet ve hedef pazar olarak yurtdışına açılmadıkları görülmektedir. Yapılan röportajlarda da bu durumun arz- taleple alakalı olduğu ifade edilmiştir.

İç pazar yetersizliğinin ihracat potansiyelini önemli ölçüde etkilediği söylenilebilir. İşletmelerin dış pazara ulaşabilmeleri için ilk önce iç pazarda yer almaları gerektiği görülmektedir. İşletmelerin ihracat yapamamasının en önemli nedenin finansal yetersizlikler ve küçük olmanın zorluklarından kaynaklı olduğu sonucuna ulaşılmıştır.

İşletmelerin çoğunluğu hem kendi markalarını taşıyan hem de fason üretim, azımsanmayacak bir kısmını da (ikinci sırada ise) sadece kendi markalarını taşıyan ürünlerin üretimini gerçekleştirecek şekilde üretim yapmaktadır.

İşletmelerin büyük çoğunluğu devlet teşvik ve yardımlarından faydalanmamaktadır. İşletmelerin çoğunluğu nitelikli personel istihdamında SGK primlerinin devlet tarafından ödenmesi ve yatırım yapmak için sağlanacak desteğin alınmasında kolaylık sağlanması devlet desteğine ihtiyaç duymakta, vergiler konusunda da destek almak istedikleri görülmektedir. Yukarıda var olan verilere dayanarak sektörün maddi olarak çok iyi durumda olmadığı ve devletten birçok konuda destek bekledikleri söylenilebilir.

İşletmelerin büyük çoğunluğu tam kapasite düzeyinde faaliyetlerini gerçekleştirememekte, az bir bölümü faaliyetlerini tam kapasite düzeyinde gerçekleştirmektedir.

İthal malların rekabeti, işletmelerin yaşadığı en önemli problem olarak görülmektedir. Bunu kalifiye eleman bulunamaması, mali yetersizlikler ve pazarlama yetersizliği takip etmektedir. Talep yetersizliği, işçilik ve teknoloji yetersizliği de azımsanmayacak kadar önemli problemler arasında yer almaktadır. Bu verilere dayanarak, sektör yurt dışından gelen ürünlerle sürekli mücadele içinde, mali olarak zor durumda ve kalifiye eleman bulmakta sıkıntı yaşamaktadır.

İşletmelerin büyük çoğunluğunda ar-ge birimi bulunmamaktadır. İşletmelerin az bir bölümünde (%12,3) Ar-ge birimi bulunmaktadır. İşletmelerin bu konuda kendilerini geliştirmeleri gerekmektedir.

İşletmelerin çoğunluğu 250000 TL'den az tutarda yıllık satış yapmaktadırlar. İşletmelerin yıllık gelirinin genel olarak çok iyi olmadığı görülmektedir. Bu verilere dayanarak sektördeki işletmelerin mali olarak zorluklara rağmen varlığını devam ettirmekte olduğu görülmektedir.

İşletmelerin az bir bölümü çalışanlara eğitim vermektedir. İşletmelerde çok fazla eğitim verildiğini söylemek mümkün değil. Ankete katılan işletmelerin çoğunluğu sürekli iç eğitimlere yer vermektedir. Çok az bir bölümünün dışarıdan getirdiği uzmanlara eğitim verdirdikleri görülmektedir.

İşletmelerin çok büyük çoğunluğu hammadde fiyatlarındaki artışların mamul fiyatlarını önemli ölçüde etkilediğini ifade etmiştir. Hammaddenin kalitesi mamul fiyatlarını en az etkileyen faktör olarak görülmektedir. İşletmeler mali giderleri arttıkça mamul fiyatlarda da artışların olduğu görülmektedir. İşletmelerin genelde kullandıkları hammaddeler dolara endeksli olarak satılmaktadır. Bu sebepten dolayı hammadde fiyatları konusunda sürekli bir dalgalanma söz konusudur. Ancak bu üreticinin satış fiyatlarına gerekli ölçüde yansıtılamamaktadır. İşletmeler bu alanda sıkıntı yaşamaktadır.

İşletmelerin tamamı hammadde yan mamul vb. malzeme teminlerini iç pazar ve Avrupa Birliği (AB) ülkelerinden temin ettikleri görülmektedir. Bu iki durumun eşit çıkma nedeni aslında iç pazarda bulunan malların büyük çoğunluğunun zaten yurt dışı menşeli olmasıdır. Ankete katılan işletmelerden sadece 4 tanesi Asya ülkelerinden, 1 tanesi de AB dışı Avrupa ülkelerinden malzeme temin etmektedir.

İşletmelerin büyük çoğunluğunu küçük ölçekli işletmeler oluşturmaktadır. İşletmelerin büyük çoğunluğu zenne(kadın ayakkabısı) ağırlıklı üretim yapmaktadır. İşletmelerin çoğunluğu fantezi zenne ve abiye ayakkabı üretimi yapmaktadır. En az deri spor ayakkabı üretiminin yapıldığı görülmektedir.

Erkek ayakkabısı üretimi yapan işletmeler kadın ayakkabısı yapanlara oranla daha az olduğu saptanmıştır. Erkek ayakkabısı üreten işletmelerin çoğunluğu klasik ayakkabı üretimi yapmaktadır. Comfort, rok ayakkabı ve spor ayakkabı üretiminde klasik ayakkabılara yakın olarak üretim yapıldığı saptanmıştır.

İşlemelerin çoğunluğu günlük 50 çift altında ve 50-500 çift arası üretim yapmaktadır. İşletmelerin büyük çoğunluğunun ayakkabı üretimi konusunda sorun yaşadığını çok az bir kısmının sorun yaşamadığı görülmektedir. İşletmelerin çoğunluğu nitelikli ve yeter sayıda işçi bulamama, satış yapılacak pazar ve hammadde fiyatlarının yüksekliği konusunda sorun yaşadığı görülmektedir. İşletmeler tasarım konusunda da önemli ölçüde sorun yaşadığı görülmektedir.

En sık karşılaşılan sorunun ödemelerin zamanında yapılmaması olduğu görülmektedir. İşletmelerin çoğu rekabet konusunda da sorun yaşadığı görülmektedir. İşletmelerin çoğunluğunun yeni teknoloji kullanımının ve kalifiye ara elemanlarının ayakkabı sektörünün gelişimini etkilediği konusunda hemfikir oldukları görülmektedir. İşletmeler ar-ge faaliyetlerini de ayakkabı sektörü gelişiminde önemli bir etken olarak görmektedir.

Model tasarımında en önemli özelliğin hedef kitleye uygunluk olduğu görülmektedir. İşletmeler model tasarımı yaparken yaratıcılığa da önemli ölçüde dikkat ettikleri söylenilebilir. Maliyet ve işlevselliğin arka planda kalmaktadır. Modelleme ve tasarımların genelde dışarıdan bir tasarımcıya yaptırılmaktadır. Ankete katılan işletme sahiplerinin neredeyse yarısının modelleme ve tasarımlarını kendisinin yaptığı görülmektedir. İşletmelerin az bir bölümü atölyelerinde tasarımcı çalıştırmaktadırlar.

İşletmelerin büyük çoğunluğu tasarımlarını moda dergilerinden yararlanarak gerçekleştirmektedirler. Önemli bir bölümü de piyasada ki ürünleri taklit ederek tasarım yapmaktadırlar. İşletmelerin tasarımlarını aynı kişilere yaptırıyor olması farklı ürün tasarlama oranını düşürmektedir diyebiliriz. İşletmelerin büyük çoğunluğu tasarımlarını manuel(elde) yöntem ile tasarımlarını yaptıkları görülmektedir. Bursa ayakkabıcılık sektöründe tasarım alanında teknolojik yöntemlerin çok fazla kullanılmadığı görülmektedir.

İşletmeler genel olarak ayakkabı üretiminde deri kullanmamaktadır. Az bir bölümü deri kullanmaktadır. Sektörde deri kullanımı giderek azalmaktadır. Deri kullanan işletmelerde daha çok erkek ayakkabısı üreten işletmelerdir. Derinin tercih edilmesinin en önemli sebebi sağlık ve dayanıklılıktır. İşletmelerin ayakkabı üretiminde deri yerine diğer mamul(ürünleri) tercih etmelerinin en önemli sebebi diğer ürünlerin ekonomik olmasıdır. İşletmeler ayakkabı üretiminde en çok vidala ve süet deri kullanmaktadır. Bunu sırasıyla rugan, açma, meşin, nubuk, glase, vejetal, zig deri, kösele, güderi, vaketa deri izlemektedir.

İşletmelerin saya üretiminde deri dışında en fazla suni deri kullandıkları görülmektedir. Bunu sırasıyla tekstil malzemesi ve lastik takip etmektedir.

İşletmelerin büyük çoğunluğu klasik üretim yöntemine sahiptir. İşletmelerin az bir bölümü makineleşmiştir. İşletmeleri teknolojik olarak yeterli donanıma sahip olmadıkları ve insan gücüyle üretim yaptıkları görülmektedir. Bu durumu personel istihdam verileri ve üretim kapasiteleri verileri ile de desteklenmektedir.

İşletmelere göre, tüketicinin bir ayakkabıda en çok aradığı özellik uygun fiyat. Bunu sırasıyla rahatlık, kalite, estetik ve kullanışlılık izlemektedir. Tüketici uygun fiyata rahat ayakkabı almak istemektedir. Satış fiyatlarını genel olarak maliyet + belli bir miktar ve maliyet + kar yüzdesi olarak belirlemektedirler. İşletmelerin bir kısmı da rakiplerin fiyatlarına göre satış fiyatlarını belirlemektedir. İşletmelerin büyük çoğunluğu kişisel satış yöntemini uygulamaktadır. Bunu sırasıyla satış geliştirme, reklam ve tanıtım izlemektedir.

İşletmelerin çoğunluğu üretim faaliyetlerinin tamamını işletmelerde gerçekleştirememektedir. Az bir bölümü bütün üretim faaliyetlerini işletmede gerçekleştirmektedir. İşletmeler en çok saya dikimini fason olarak yaptırdıkları görülmektedir.

İşletmelerin en çok çırak bulmakta sıkıntı yaşadıkları görülmektedir. Bunu sırasıyla kalfa, sayacı ve modelci bulmak izlemektedir. Sektörde yetişen eleman olmamasının yaşanan problemlerin temelini oluşturduğu söylenilebilir. İşletmeler en çok ilkbahar mevsiminde satış yapmaktadır. Yaz ve sonbahar mevsiminde ortalama satış yapmakta en az kış mevsiminde satış yapmaktadırlar.

Ayakkabı üretiminde en çok kullanılan yöntem yapıştırma ayakkabı üretimidir. En az kullanılan yöntem ise enjekte ve atom ayakkabı üretim yöntemidir. İşletmelerde personel istihdamında sürekli bir değişkenliğin olduğu söylenilebilir. En çok bayram öncesinde taleplerin artmasından dolayı personel istihdamında değişkenlik görülmektedir.

5.2. Tartışma

Yapılan bu araştırmada elde edilen bulgulara göre, ilgililere ve bu konuda yapılacak araştırmalara yön göstermesi amacıyla aşağıdaki öneriler geliştirilmiştir.

Araştırmada elde edilen bulgular ve sonuçlar doğrultusunda Bursa ilindeki ayakkabıcılık sektörü hak ettiği yerde olmadığı için sektörün geliştirilmesi ve ilerletilmesi için desteklenmelidir.

İşletmeler tasarım ve modelcilik alanında da önemli ölçüde sorun yaşadığı görülmektedir. İşletmelerin bu alanlarda desteklenmesi gerekmektedir.

Sektörde geçmişte deri kullanımının çok fazla olmasına karşın, günümüzde deri kullanımı giderek azalmaktadır. Deri kullanan işletmelerde daha çok erkek ayakkabısı üreten işletmelerdir. Fakat erkek ayakkabısı üreten işletmelerin oranı kadın ayakkabısı üreten işletmelere göre daha azdır. Bütün bunlar göz önünde bulundurularak sektörde sağlık, kullanışlılık vb. nedenlerden dolayı deri kullanımına yönlendirilmeli ve bu anlamda devlet tarafından düzenlemelerde yapılarak desteklenmelidir.

İşletmelerin büyük çoğunluğu klasik üretim yöntemine sahiptir. İşletmelerin az bir bölümü makineleşmiştir. İşletmeleri teknolojik olarak yeterli donanımına sahip olmadıkları ve insan gücüyle üretim yaptıkları görülmektedir. Bu durumu personel istihdam verileri ve üretim kapasiteleri verileri ile de desteklenmektedir. İşletmelerin en çok çırak bulmakta sıkıntı yaşadıkları görülmektedir. Bunu sırasıyla kalfa, sayacı ve modelci bulmak izlemektedir. Sektörde yetişen eleman olmamasının yaşanan problemlerin temelini oluşturduğu söylenilebilir. Eğitim sisteminin 12 yıllık zorunlu eğitime geçilmesi, bu alanda meslek elemanı yetiştiren meslek okullarının olmaması ayakkabıcılık sektöründe kalifiye eleman bulunmasını zorlaştırmaktadır. Bursa ilinde ayakkabıcılık sektörünün gelişiminin sağlanabilmesi için üretim, özellikle tasarım ve modelcilik alanında kalifiye eleman yetiştirecek meslek okulları ve merkezlerin açılması konusunda gerekli destek ve girişimler yapılmamıştır.

İşletmelerin çalışanlara eğitim verme oranının artırılması sektörü olumlu yönde etkileyebilir.

Bursa ilindeki ayakkabıcılık sektörü ile ilgili yazılı kaynaklar yetersizdir. Kaynak oluşturmak ve bu mesleğin sonraki nesillere aktarılmasını sağlamak için akademik çalışmalar, raporlar, yayınların sayısı arttırılmalıdır.

Meslek çalışanlarının şartları iyileştirilerek mesleğe olan talebin arttırması sağlanabilir.

Mesleğin sürdürülebilirliğini arttırmak, geliştirmek ve istihdam sağlama amacı ile Bursa ilinde Ayakkabı sektörünü destekleyecek, eğitim kurumları, üniversitelerde ayakkabı sektörü ile ilgili bölümler açılmalıdır.

KAYNAKLAR

- Akalın, S., Yılğör, A. & Seyhan, N. (1993). *Ayakkabıcılık Terimleri Sözlüğü*. İstanbul: Boğaziçi Yayınları.
- Ateş, H. (2010). *Kahramanmaraş, Gaziantep ve Kilis İllerindeki Yöresel Ayakkabıların İncelenmesi*. Yüksek Lisans Tezi. Ankara.
- Başaran, B. (1993). *Ayakkabı Sayısı Üretiminde Kullanılan Derilerin Bazı Fiziksel Ve Kimyasal Özellikleri Üzerinde Araştırmalar*. Yüksek Lisans Tezi. İzmir.
- Bici, E. (2007). *Aynı Ürün İki Farklı Disiplin: Endüstri Ürünleri Tasarımcıları Ve Moda Tasarımcılarının Ayakkabı Tasarımına Yaklaşımlarının İncelenmesi*. Yüksek Lisans Tezi. İstanbul.
- Birgül, M.F. (2012). *Hasan Taib Efendi-Hatıra ya da Bursa'nın Aynası*. Bursa: Bursa İl Özel İdaresi
- Birgül, M.F. & Çanaklı L.A. (2009). *Bursa Coğrafyası, Cenubi Mamara Havzası Bursa Vilayeti Coğrafyası*,. Bursa: Bursa İl Özel İdaresi
- Birgül, M.F. & Çanaklı L.A. & Ağra, C. (2012). *Doktor Osman Şevki, Bursa ve Uludağ*. Bursa: Bursa İl Özel İdaresi.
- Birinç, E. (2009). *Bursa İlindeki Deri Giyim Aksesuarlarının İncelenmesi*. Yüksek Lisans Tezi. Ankara.
- Budak G. & Yaralıoğlu K. (1993). *Ayakkabı Sektörünün İhracata Yönlendirilmesi*. İzmir: İzmir Ticaret Odası.
- Bursa Ansiklopedisi,(?), Bursa Hakimiyet Gazetesi.
- Bursa Ayakkabıcılar Ve Benzeri Sanatkarlar Odası, *Esnaflık Kayıt Verileri*.2014
- Cinköse, H. (1993). *Deri Teknolojisi*. Ankara: Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü.
- Çadırcı, M. , (1991). *Tanzimat Döneminde Anadolu Kentlerinin Sosyal ve Ekonomik Yapıları*. Ankara: TTK.
- Çelik, N. (2010). *Anadolu'nun Geleneksel Ayakkabı Formlarından Günümüz Tasarım Anlayışına Ayakkabı Kültürü*. Yüksek Lisans Tezi. İstanbul.

- Dikmelik,Y.;Yakalı,T. (1994). *Deri Teknolojisi-Yağ Alma, Yaş İşlemler* İzmir: Sepici Şirketler Topluluğu Kültür Hiz.-2.
- DPT. (2000). *Deri Ve Deri Mamulleri Sanayi*. Ankara: Sekizinci Beş Yıllık Kalkınma Planı. No: Dtp 2519-Öik:537
- Erdal, S.(2004). *Gazi Üniv. M.E.F. Dek. Ürünler Ana Bilim Dalında Uygulanan Deri Eğitiminin Değerlendirilmesi*. Yüksek Lisans Tezi. Ankara.
- Genç, Ö. (2005). *Ayakkabı Sektör Araştırması*. Ankara : Türkiye Kalkınma Bankası A.Ş.
- Gökçesu, Z. (1987). *Ankara İli Dericilikle Uğraşan İş Yerinde Kullanılan Teknikler*.Yüksek Lisans Tezi. Ankara.
- Gökçesu, Z., (2002). *Deri Teknikleri*. İstanbul: Ya-Pa.
- Görür, S. (2007). *İstanbul İl Piyasalarında Bulunan El Yapımı Dekoratif Ev ve Giyim Aksesuarları Üzerine Bir Araştırma*. Yüksek Lisans Tezi. Ankara.
- Güler, M.(1994). *Kösele ve Köseleden Yapılan Dekoratif Ürünler*. Kültür ve Sanat Dergisi (23). Ankara: Türkiye İş Bankası
- GÜLER,M.(1995). *Türk Dericilik Sanayi ve Beykoz Fabrikası*. Gazi Üniversitesi Endüstri Sanatları Eğitimi Fakültesi Dergisi, (3),(71-75).
- İmer A. & Etike S. (1986). *Resim II Moda Resmi Ve Giyim Tarihi*. Ankara: Türk Tarih Kurumu
- İmre, H. M. , (2011). *Tarihsel Gelişim İçerisinde Moda, Ayakkabı Ve İnsan İlişkileri*. Yüksek Lisans Tezi. İstanbul.
- Kanbay, H. (1993). *Derinin Öyküsü*. *Art+Dekor Aylık Sanat ve Dekor Dergisi*, 7, 82-88.
- Kaplıanoğlu, R.(1994). *Bursa Anıtlar Ansiklopedisi*. Bursa: Yenigün.
- Kaplıanoğlu, R. (2011). *1844 Yılı Temettuat Defterlerine Göre Değişim Sürecinde Bursanın Ekonomik Ve Sosyal Yapısı*. Bursa: Nilüfer Akkılıç Kütüphanesi.
- Kaplıanoğlu, R. & Oğuzoğlu Y. (2010). *Bursa'da Teknoloji Tarihi*. Bursa: Bursa Ticaret ve Sanayi Odası.
- Kaplıanoğlu, R. & Balkan N. (2009). *120 Yıllık Tarihi Bir Çınar*. Bursa: Bursa Ticaret ve Sanayi Odası.
- Kara, M. & Kemikli, B. (2011). *Hüseyin Vassaf Bursa Hatırası*. Bursa: Bursa Kültür A.Ş

- Kastan, C. (1988). *Türk Ayakkabı Sanayii ve İstanbul'daki Ayakkabıcı Sanatkarlarının Mevcut Durumu Hakkında Bir Araştırma*, Yüksek Lisans Tezi. İstanbul
- Kastan, C. (1993). *Saya Malzemesi*. İstanbul: Ayakkabıcılar Esnaf ve Sanatkârlar Odası Ayakkabı Malzemeleri Dizisi Yayın No: 1.
- Kastan , C. (1997). *Modern Yöntemle Stampa Çıkarma*, İstanbul: Kosgep Türkiye Umum Ayakkabıcılar Federasyonu
- Kastan , C. (1994). *Ayakkabı Malzemeleri*. İstanbul: Türkiye Umum Ayakkabıcılar Federasyonu
- Kastan , C. (2007). *Ayakkabı Teknolojisi*, Konya: Ocak Grafik.
- Kastan , C. (2007). *Modern Yöntemle Stampa Çıkarma*, Bursa: ?.
- Kastan , C. (2009). *Ayakkabı Kalıbı Ölçü Sistemleri: Fransız Ölçü Sistemi*. Anadolu Bil Meslek Yüksek Okulu Dergisi (13), 3-16.
- Kastan , C. (2011). *Ayakkabı Malzemeleri*. İstanbul: Dört Renk Renkayırım
- Kayabaşı, N. & Özdemir, M. (2004). *Geçmişten Günümüze El Yapımı Ayakkabılar*. Milli Folklor Uluslararası Halkbilimi Dergisi, (62) 39-49.
- Keskin, E.(2006) *Bursa Bilgisi Nasıl Bir Şehirde Yaşıyoruz*. Bursa: Bursa Büyükşehir Belediyesi.
- Kırtunç, E. (1989). *Ayakkabı Deyip Geçmeyelim*. Kültür Sanat Dergisi, (3), 67-70.
- Kurt, A. (1998). *Bursa Sicillerine Göre Osmanlı Ailesi(1839- 1876)*. Bursa: Uludağ Üniversitesi.
- Küçük, M. (2007). *Ayakkabı Tasarımı Ve Stampa Çıkarma- Ayakkabıcılık Sektöründe İş Gücünün Eğitimi Ve Modernizasyon Projesi*. Konya: Konya Ayakkabıcılar Odası.
- Küçükerman, Ö. (1988). *Geleneksel Türk Dericilik Sanayii ve Beykoz Deri Fabrikası*. İstanbul: Sümerbank.
- Koçu, E. R. (1967). *Türk Giyim Kuşam ve Süsleme Sözlüğü*. Ankara: Sümerbank.
- Megep. (2007). *Ayakkabı ve Saraciye Teknolojisi Ayakkabıda Ölçü Alma*. Ankara: Milli Eğitim Bakanlığı
- Meydan Larousse.(1972). *Büyük Lügat ve Ansiklopedisi*. İstanbul: Meydan.

Naskali, E. G. (Ed.). *Ayakkabı Kitabı*. ? : Kitabevi.

Oğuzoğlu, Y.(1997). *Tarih İçinde Bursa*. Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları. Kültür ve Sanat Dergisi (35).

Onur, G., (2006). *Ayakkabı Sektörü Dış Pazar Araştırması*. Ankara: İhracatı Geliştirme Etüd Merkezi.

Ötleş, İ.(2006). *Resimli Ayakkabı Terimleri Sözlüğü* İzmir: İzmir Ayakkabıcılık Meslek Eğitim Merkezi.

Ötleş, İ.(2005).*Ayakkabıcılık Meslek Bilgisi*. İzmir: İzmir Ayakkabıcılık Meslek Eğitim Merkezi.

Özçörekçi, M. & Öngüt, E. (2005). *Dünyada ve Türkiye’de Deri ve Deri Ürünleri Sanayinin Gelişme Eğilimleri ve Geleceği*. Ankara: Yayın No: DPT: 2685. İktisadi Sektörler ve Koordinasyon Genel Müdürlüğü.

Özdemir, M. (2004). *Geçmişten Günümüze El Sanatları Çerçevesinde Üretilen Deri Ürünler Üzerine Bir Araştırma*. Doktora Tezi. Ankara.

Sezgin, M. & Gümiş, M. (2012). *Ayakkabı Kümelenme Merkezi Projesi*. Konya: Konya Ayakkabıcılar Odası.

Sönmez, N. M. (2009). *Ayakkabı Sektörünün Gelişiminde Tasarım Eğitiminin Önemi*. Yüksek Lisans Tezi. Ankara.

Sürenkök, R. (1993). *Ayakkabı Öğreniyorum, Cilt-1*. İzmir: Üçel.

Sürenkök, R. (1994). *Ayakkabı Öğreniyorum, Cilt-2*. İzmir: Üçel.

Sürenkök, R. (1993). *Ayakkabı Malzemeleri, Cilt-3*. İzmir: Üçel.

Sürenkök, R. (2000). *Ayakkabı Bilgileri, Cilt-6*. İzmir: Üçel.

Sürenkök, R. (?). *Ayakkabı Bilgileri, Cilt-5*. İzmir: Üçel.

Sürenkök, R. (1993). *Ayakkabıda İstampa ve Kampile Olayı, Cilt-4*. İzmir: Üçel.

T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı Tanıtma Genel Müdürlüğü (2011). *Bursa*. T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı

Tekin, Z. (1993). *Sanat Terimleri Sözlüğü*. İstanbul: Remzi Kitapevi.

Temel Britanica. (1972). *Temel Eğitim ve Kültür Ansiklopedisi*. 7. İstanbul: Ana

Toptaş, A. (1993). *Deri Teknolojisi*. İstanbul: Sade Ofset.

- Toptaş, A. (1998). *Deride Kalite Tespiti*. İstanbul: Sade Ofset.
- Tunç, P.(2013). *Ayakkabı Tasarımı Ve Üretimi Lisans Programına Yönelik Eğitim İhtiyaçlarının Belirlenmesi*. Doktora Tezi. Konya.
- Yakalı, T.(1981). *Deri Teknolojisi. (Ders Notları)*. İzmir: Ege Üniversitesi Ziraat Fakültesi.
- Yazmacıoğlu, S. (2006). *Türk Ayakkabı Sektörünün Avrupa Birliği Karşısında Rekabet Gücü*. Yüksek Lisans Tezi. İzmir.
- Yelmen, H. (1985).*Türk Deri Sanayi Tarihi*. İstanbul: Türk Deri Sanayi Katalogu(36).
- Yurt Ansiklopedisi.(1981).*Anadolu'da El Sanatları*. İstanbul: Anadolu.
- Yıldız, N. (1987). *Tarih İçindeki Deri*. Deri Dergisi. İstanbul: Deri Sanayicileri Dergisi(40).
- Zirek, S. & Özcömert, M.(2003). *Ayakkabı Sektör Araştırması*. İstanbul: İstanbul Ticaret Odası.
- İGEME (İhracatı Geliştirme Etüd Merkezi). (2012). *Footwear İn Turkey*. Ankara: T.C.ekonomi Bakanlığı, Dış Ticaret Müsteşarlığı. http://www.tcp.gov.tr/english/sectors/sectoringpdf/footwear_2012.pdf, 10.10.2012 tarihinde erişilmiştir.
- TASD (Türkiye Ayakkabı Sanayicileri Derneği). (2012). *Türkiye Ayakkabı Sektörünün 2011 Yılı İhracat – İthalat Değerlendirmesi*. TASD Sekreterliği, 15. 11.2013 tarihinde erişilmiştir.
- <http://www.bursa.gov.tr/?sayfa=mymenu&pid=46>. 24.02.2014 tarihinde erişilmiştir.
- <http://www.bursa.gov.tr/?sayfa=mymenu&pid=16i> 15.01.2014 tarihinde erişilmiştir.
- <http://www.bursa.gov.tr/resimler/fckimage/BursaRehber.pdf> 18.01.2014 tarihinde erişilmiştir.
- <http://www.bursa.gov.tr/?sayfa=mymenu&pid=48> 18.01.2014 tarihinde erişilmiştir.
- <http://www.bursakulturturizm.gov.tr/Eklenti/8986,bursakentrehberipdf.pdf?1> 18.01.2014 tarihinde erişilmiştir.
- <http://www.bursakulturturizm.gov.tr/Eklenti/8987,bursatrpdf.pdf?1> 18.01.2014 tarihinde erişilmiştir.

<http://www.bursakulturturizm.gov.tr/TR,70230/tarihce.html> 19.01.2014 tarihinde erişilmiştir.

<http://www.kulturportali.gov.tr/turkiye/bursa/genelbilgiler> 21.01.2014 tarihinde erişilmiştir.

<http://bursaderiosb.com/> , 02.05.2014 tarihinde erişilmiştir. 30. 07. 2013

<http://www.ibp.gov.tr/pg/sektorpdf/sanayi/ayakkabi.pdf> 25. 11. 2013 tarihinde erişilmiştir.

http://www.megep.meb.gov.tr/mte_program_modul/moduller_pdf/Model%20Geli%C5%9Firme%20%28ayakkabi%29.pdf , 12. 02. 2014 tarihinde erişilmiştir.

http://hbogm.meb.gov.tr/modulerprogramlar/kursprogramlari/ayakkabi/moduller/profil_cikarma.pdf, 12. 02. 2014 tarihinde erişilmiştir

(<http://www.flo.com.tr/ayakkabinin-tarihcesi.html> , 30.07. 2013 tarihinde erişilmiştir.

<http://www.slideshare.net/meaoist/ayakkabi-sektru-2012>, 15.03. 2014 tarihinde erişilmiştir

(<http://www.matillaayakkabi.com/?pnun=20&pt=DERİ>). 12.02.2014 tarihinde erişilmiştir.

(<http://www.ibp.gov.tr/pg/sektorpdf/sanayi/ayakkabi.pdf>). 21. 04. 2014 tarihinde erişilmiştir.

Bsto. <http://www.btso.org.tr/databank/publication/yukselendegerbursa.pdf>, 5.03. 2014 tarihinde erişilmiştir.

Poulaine. (http://www.vannacalzature.it/Storia_inglese/europei1_inglese.htm, 25.07.2014 tarihinde erişilmiştir.

Chopine. (<http://en.wikipedia.org/wiki/Chopine>). 25.07.2014 tarihinde erişilmiştir.

Sultan II. Bayezid (1447-1512) Tarafından Yürürlüğe Konulan Dünyanın Bugünkü Manada İlk Standardı. http://www.alomaliye.com/ilk_tse.htm, 24.01.2013 tarihinde erişilmiştir.

Kaynak Kişiler

Görüşme Yapan Kişi: Emine Özdiilli

Alakoç, Ayhan. (2012). . Ayakkabı Satıcısı. Bursa. Görüşme tarihi: 11.04.2012

Akgün, Şeref . (2012). . Ayakkabı Satıcısı. Bursa. Görüşme tarihi: 12.04.2012

Aksoy, Ercan. (2012). . Ayakkabı Ustası. Bursa. Görüşme tarihi: 12.04.2012

Aldemir, Levent. (2012). . Takunya Satıcısı. Bursa. Görüşme tarihi: 11.04.2012

Aytekin, İbrahim . (2012). . Bursa Ayakkabıcılar Odası Başkanı. Bursa. Görüşme tarihi: 12.04.2012

Bayraktar, Hayri. (2012). . Ayakkabı Ustası. Bursa. Görüşme tarihi: 11.04.2012

Bölezek, Kadir . (2012). . Ayakkabı Ustası. Bursa. Görüşme tarihi: 08.03.2013

Bütün, Cengiz. (2013). . Bursa Kültürü araştırmaları Merkezi araştırmacı Bursa. Görüşme tarihi: 10.01.2013

Deridüzen, Cemal . (2013). . Ayakkabı Ustası. Bursa. Görüşme tarihi: 26.08.2013

Erkten, Mehmet Ali. (2013). . . Ayakkabı- Terlik- Yalınkat Ustası. Bursa. Görüşme tarihi: 19.05.2013

Gülek, Ramazan. (2012). . Ayakkabı Ustası. Bursa. Görüşme tarihi: 21.02.2012

Güneri, İbrahim. (2013). . Ayakkabı – Freze Kalfası. Bursa. Görüşme tarihi: 12.04.2012 – 05.02. 2013

Hastürk, Rahmi. (2013). . . Ayakkabı Ustası/ İşletme Sahibi. Bursa. Görüşme tarihi: 08.03.2013

Kuşoğlu, Zeki . (2012). . Şato Ayakkabı- Firma Yetkilisi/sahibi. Bursa. Görüşme tarihi: 12.04.2012

Kutlugün, Nurullah. (2013). . . Ayakkabı Ustası. Bursa. Görüşme tarihi: 12.04.2012 – 05.02. 2013

Öz, Hasan . Ayakkabı Ustası. (2012). . Bursa. Görüşme tarihi: 11.04.2012

Özbakiş Hasan. (2012). . Ayakkabı Ustası. Bursa. Görüşme tarihi: 16.04.2012

Özışık, Ahmet. (2012). Ayakkabı Ustası. Bursa. Görüşme tarihi: 20.12.2012

Özyıldırım, Mehmet Kemal. (2012). . Ayakkabı Malzeme Satıcısı. Bursa. Görüşme tarihi: 18.04.2012

Taşman, Günay. (2012). . Modelci. Bursa. Görüşme tarihi: 19.11.2012

Ünal, Mesut. (2012). . Ayakkabı Ustası. Bursa. Görüşme tarihi: 21.02.2012

EKLER

EK A. ANKET FORMU

Sayın Üretici,

Bu anket Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü Dekoratif Ürünler Eğitimi Bölümü "Günümüzde Bursa İlinde ki Ayakkabıcılık Sektörünün İncelenmesi Üzerine Bir Araştırma" adlı yüksek lisans tezi gereği olarak hazırlanmıştır. Ankette yer alan sorular bölgede ki ayakkabı üreticilerinin tasarım, üretim, tanıtım, pazarlama ve mesleki durumları hakkındaki görüşlerini belirlemek amacıyla hazırlanmıştır. Verdiğiniz bilgiler gizli kalacaktır. Başka yerlerde kullanılmayacaktır

Ankette yer alan sorulara vereceğiniz yanıtlar çalışmanın sonuçlarını etkileyeceğinden lütfen size uygun gelen cevapları işaretleyiniz. İşaretlemeyi (x) şeklinde yapınız. Zaman ayırdığınız için teşekkür ederim.

Emine ÖZDİLLİ

Gazi Üniversitesi

Eğitim Bilimleri Enstitüsü

Yüksek Lisans Öğrencisi

1.BÖLÜM –DEMOGRAFİĞ ÖZELLİKLER

1. Yaşınız?

- ☐ 20-25
- ☐ 26-35
- ☐ 36-45
- ☐ 46-55
- ☐ 56 ve üstü

2. Cinsiyetiniz?

- ☐ Kadın
- ☐ Erkek

3. Medeni haliniz?

- ☐ Bekar
- ☐ Evli

4. Eğitim durumunuz nedir?

- ☐ Okula gitmemiş
- ☐ İlkokul
- ☐ Ortaokul
- ☐ Lise
- ☐ Ön Lisans
- ☐ Lisans
- ☐ Yüksek Lisans

5. Kaç yıldır bu işle uğraşıyorsunuz?

- ☐ 5 yıldan az
☐ 5-10 yıl arası
☐ 11-15 yıl arası
☐ 15 yıldan fazla

6. Atölyenizdeki konumunuz nedir?

- ☐ İşletme sahibi
☐ İşletme sahibi aynı zamanda usta

7. Bu mesleği seçme sebebiniz nedir?

- ☐ Aile mesleği
☐ Özel ilgi alanı
☐ Ekonomik nedenler
☐ Bu alanda eğitim aldım

2. BÖLÜM İŞLETME VE ÜRETİM İLE İLGİLİ BİLGİLER

1.İşletme ile İlgili Genel Bilgiler:

İşletmenin Adı :

Kuruluş yılı:

Adresi:

Telefonu:

Fax:

E-posta:

WEB Adresi:

2. Bağlı bulunduğunuz mesleki kuruluş varsa uygun seçeneği işaretleyniz.

- ☐ Ticaret ve Sanayi Odası
☐ Ayakkabıcılar Odası
☐ Diğer (Belirtiniz:.....)

3.Firmanız kaç yıldır faaliyet göstermektedir?

- ☐ 1-5
☐ 6 -10
☐ 11 -15
☐ 16 - 20
☐ 21 - daha fazla

4. İşletmenizin üretim birimleri faaliyetlerini nerede gerçekleştirmektedir?

- ☐ Küçük sanayi sitesi
☐ İş hanı
☐ Müstakil iş yeri
☐ Arsa içinde müstakil iş yeri
☐ Diğer (Belirtiniz:.....)

5. İşletmenizdeki toplam personel sayısı ve bizzat üretimde çalışan personel sayısı nedir?

- ☐ Toplam (.....) ☐ Üretim birimlerinde çalışan (.....)

6. İşletmeniz hedef pazarı hangisidir ve faaliyetlerini hangi pazarda/pazarlarda sürdürmektedir?

	Faaliyet Pazarı	Hedef Pazar
• Yalnız yurtiçi pazarlar.....	()	()
• Yalnız yurtdışı pazarlar.....	()	()
• Hem yurtiçi, hem de yurtdışı pazarlar	()	()

7. İhracat yapıyorsanız ihracat potansiyelinizi etkileyen faktörler nelerdir ?

- () İç pazarın yetersizliği
- () Farklı ve yeni ürün geliştirme ve sunma potansiyelimiz
- () Dış pazarlara olan ulaşım kolaylığı
- () Yaşanan iç pazar rekabeti
- () Patentli ürün sunabilmemiz
- () Teknolojik üstünlük
- () Rekabetçi fiyat üstünlüğü
- () Diğer (Belirtiniz :.....)

8. İşletmeniz ihracat yapmıyorsa nedenleri neler olabilir ?

- () Hammadde maliyetlerinin yüksekliği
- () Bilgisizlik
- () Kaliteye güvensizlik
- () Vergi oranlarının yüksekliği
- () Devlet teşviklerinin yetersizliği
- () İşçilik maliyetlerinin yüksekliği
- () Küçük olmanın zorlukları
- () Rekabet edememe
- () Finansal yetersizlik

9. Ürettiğiniz ürünler

- ☐ Kendi markamızı taşımaktadır
☐ Fason üretimdir
☐ Her ikisi de

10. İşletmeniz devlet yardımları veya teşviklerinden yararlanmakta mıdır?

- ☐ Evet ☐ Hayır

11. Aşağıda belirtilen devlet yardımlarından hangisinden yararlanmak istersiniz?

- ☐ Taşıma maliyetlerine katkı
☐ Daha ucuz enerji
☐ Nitelikli personel istihdamında SGK Primlerinin devlet tarafından ödenmesi
☐ Makine ve araç gereç alımında garanti verme
☐ Belirli bir süre vergi almama
☐ Altyapı
☐ Yatırım yapmak için sağlanacak desteğin alınmasında kolaylık sağlanması
☐ Diğer (Belirtiniz:)

12. İşletmenizde üretim faaliyetlerinin tam kapasite düzeyinde gerçekleştiğini düşünüyor musunuz?

- ☐ Evet ☐ Hayır

13. İşletmenizde üretim faaliyetlerinin tam kapasite düzeyinde gerçekleşmediğini düşünüyorsanız bunun nedenleri nelerdir?

- ☐ İthal malların rekabeti
- ☐ Kalifiye eleman bulunamaması
- ☐ Mali yetersizlikler
- ☐ Pazarlama yetersizliği
- ☐ İşçilik
- ☐ Teknoloji yetersizliği
- ☐ Talep yetersizliği
- ☐ Hammadde ile ilgili sorunlar
- ☐ Diğer (Belirtiniz:)

14. İşletmenizde bir AR-GE (Araştırma-Geliştirme) birimi var mı?

- ☐ Evet
- ☐ Hayır

15. Yıllık satış tutarınız (TL) ?

- ☐ 250.000TL den az
- ☐ 250.001-500.000 TL
- ☐ 500.001-1.000.000 TL
- ☐ 1.000.001- 1.500.000
- ☐ 1.500.000 TL üstü

16. İşyerinizde çalışanlara eğitim veriyor musunuz?

- ☐ Evet
- ☐ Hayır

Cevabınız evet ise 17. Soruyu yanıtlayınız.

17. İş yerinizde eğitimler ne şekilde verilmektedir?

- ☐ İşyerinde kendi elemanlarımızca sürekli iç eğitim yapılmaktadır
- ☐ İşyerinde dışarıdan sağlanan eğitimcilerce (uzmanlarca) sürekli eğitim yapılmaktadır.
- ☐ Çalışanlarımız, işyeri dışında, seminer, kurs vb. yollarla eğitimden geçmektedirler.
- ☐ Çıraklık Eğitim Merkezi
- ☐ Diğer (Belirtiniz :.....)

18. Sizce mamul fiyatlarının artışı etkileyen faktörler nelerdir?

- ☐ Hammadde fiyatlarındaki artışlar
- ☐ İşçilik ücretlerindeki artışlar
- ☐ Enerji maliyetlerindeki artışlar
- ☐ Nakliye ücretlerindeki artışlar
- ☐ Kira giderlerindeki artışlar
- ☐ Kredi maliyetlerinin yüksekliği
- ☐ Hammaddenin kalitesizliği
- ☐ Diğer (Belirtiniz :.....)

19. Üretiminizde kullanmakta olduğunuz hammadde, yan mamul madde vb. girdileri temin ettiğiniz kaynaklar nelerdir?

- ☐ İç pazardan
- ☐ Avrupa Birliği (AB) ülkelerinden
- ☐ AB dışı Avrupa ülkelerinden
- ☐ NAFTA (ABD, Meksika, Brezilya, Kanada)
- ☐ Asya ülkeleri

20. İşletmenizin büyüklüğü aşağıdakilerden hangisidir?

- ☐ Küçük ölçekli işletme
- ☐ Orta ölçekli işletme
- ☐ Büyük ölçekli işletme

21. Üretimleriniz aşağıda verilen hangi hedef kitleye göre yapılmaktadır?

- ☐ Zenne (kadın ayakkabısı)
- ☐ Merdane(erkek ayakkabısı)

22. Kadın ayakkabısı üretimi yapıyorsanız aşağıdakilerden hangisinin üretimini gerçekleştiriyorsunuz?

- ☐ Sandalet
- ☐ Babet
- ☐ Abiye
- ☐ Fantezi zenne
- ☐ Comfotr
- ☐ Deri spor ayakkabılar
- ☐ Diğer (.....).

23. Erkek ayakkabısı üretimi yapıyorsanız aşağıdakilerden hangisinin üretimini gerçekleştiriyorsunuz?

- ☐ Klasik ayakkabılar
- ☐ Comfort
- ☐ Rok ayakkabı
- ☐ Spor ayakkabı
- ☐ Diğer (.....).

24. Günlük üretim kapasiteniz ne kadardır?

- ☐ 50 çift Altı
- ☐ 50-500
- ☐ 501-1000
- ☐ 1001-3000
- ☐ 3001-6000
- ☐ 6001-12000
- ☐ 12001-daha fazla

25. Ayakkabı üretimi konusunda yaşadığınız sorunlar var mı?

- ☐ Evet ☐ Hayır

Cevabınız evet ise 26. soruyu cevaplayınız

26. Ayakkabı üretimi konusunda yaşadığınız sorunları ifade eden cümleleri işaretleyiniz.

- ☐ Hammadde fiyatlarının yüksekliği ayakkabı üretimi yapan firmalar için sorundur.
- ☐ Gerekli kalite ve miktarda hammadde ve malzeme bulamama ayakkabı üretimi yapan firmalar için sorundur.
- ☐ Tasarımcı eksikliği (özgün model geliştirememe) ayakkabı üretimi yapan firmalar için sorundur.
- ☐ Nitelikli ve yeter sayıda işçi bulamama ayakkabı üretimi yapan firmalar için sorundur.
- ☐ Satış yapılacak pazara ulaşmakta yetersizlik- yaşanan problemler
- ☐ Diğer (.....)

27. Satış ve pazarlama sürecinde karşılaştığınız sorunlar nelerdir?

- ☐ Talep yetersizliği
- ☐ Ödemelerin zamanında yapılamaması
- ☐ Pazar kısıtlılığı
- ☐ Rekabet
- ☐ Diğer (.....)

28. Ayakkabı sektörünün gelişimini sizce neler etkilemektedir?

- ☐ Özgün tasarım
- ☐ Kaliteli malzeme kullanımı
- ☐ Kalifiye ara elemanlar
- ☐ Ar-ge faaliyetleri
- ☐ Reklam etkinlikleri
- ☐ Yeni teknoloji kullanımı
- ☐ Ür- ge faaliyetleri
- ☐ Diğer (.....)

29. Sizce model tasarımında en önemli özellikler ne olmalıdır?

- ☐ Yaratıcılık
- ☐ İşlevsellik
- ☐ Düşük maliyet
- ☐ Malzeme-model uyumu
- ☐ Hedef kitleye uygunluk
- ☐ Diğer (.....)

30. Ayakkabı üretiminde modelleme- tasarımı kim yapıyor?

- ☐ Atölyemde çalışan tasarımcım var.
- ☐ Dışarıda bir tasarımcıya yaptırıyorum
- ☐ Kendim çiziyorum

31. Firmanızda ayakkabı tasarımını hangi yolla gerçekleştiriyorsunuz?

- ☐ Piyasadaki ürünleri taklit ederek
- ☐ Moda dergilerinden yararlanarak
- ☐ Yeni ürünler tasarlayarak
- ☐ İnternette
- ☐ Diğer (.....)

32. Firmanızdaki tasarım elemanları tasarımlarını hangi yöntemle yapmaktadır?

- ☐ Bilgisayar destekli tasarım programlarıyla tasarımlarını yapmaktadır.
- ☐ Manuel (elde) yöntem ile tasarımlarını yapmaktadır.
- ☐ Tasarım elemanı manuel (elde) yöntemde çalışıp bilgisayar destekli tasarım programlarıyla tasarımlarını yapmaktadır.

33. Ayakkabı üretiminde tabii deri kullanımı oranınız nedir?

- ☐ Kullanmıyorum
- ☐ %20 den az
- ☐ %20 - %40 arası
- ☐ %41 - %60 arası
- ☐ %61 - % 80
- ☐ % 81 - %100

34. Ayakkabı üretiminde tabii derinin tercih edilme nedenleri nelerdir?

- ☐ Sağlık
- ☐ Dayanıklılık
- ☐ Kalite
- ☐ Ekonomik oluşu
- ☐ Hammaddeye ulaşım kolaylığı
- ☐ Talebin fazla olması
- ☐ Estetik
- ☐ Şekillendirme kolaylığı

35. Ayakkabı üretiminde derinin yerine diğer mamullerin(ürünlerin) tercih edilme nedenleri nelerdir?

- ☐ Ekonomik oluşu
- ☐ Hammaddeye ulaşım kolaylığı
- ☐ Talebin fazla olması
- ☐ Estetik
- ☐ Moda
- ☐ Diğer (Belirtiniz:)

36. Ayakkabı yapımında kullandığınız deri çeşitleri nelerdir?

- ☐ Vidala ☐ Rugan ☐ Açma ☐ Nubuk ☐ Süet ☐ Vejetal
- ☐ Vaketa ☐ Meşin ☐ Glase ☐ Zig Deri ☐ Kösele ☐ Güderi
- ☐ Diğer (Belirtiniz :)

37. Ayakkabı saya üretiminde deri dışında kullandığınız diğer malzeme türleri nelerdir?

- ☐ Tekstil malzemesi
- ☐ Lastik
- ☐ Suni deri

38. Ayakkabı üretim tekniklerine aşağıdaki gruplamalardan hangisinde yer alıyorsunuz?

- ☐ Klasik üretim tekniğine sahip işletme
- ☐ Yarı makineleşmiş işletme
- ☐ Makineleşmiş işletme

39. Atölyenizde hangi makineler bulunmaktadır?

- | | |
|--|---|
| ☐ Saya makinesi | ☐ Hidrolik ya da elektro- hidrolik kesim presi |
| ☐ Taban enjeksiyon makinesi | ☐ Saya tıraş makinesi |
| ☐ Fora makinesi | ☐ Freze tezgahı |
| ☐ Kösele yarma makinesi | ☐ Taban yapıştırma presi |
| ☐ Ökçe çakma makinesi | ☐ Lazer kesim makinası |
| ☐ Bilgisayar kesim makinası | ☐ Kapsül makinaları |
| ☐ Trop çakma makinası | ☐ Bombe yapıştırma makinası |
| ☐ Fort – Forma makinası | ☐ Lateks püskütme |
| ☐ Saya tırpan | ☐ İlaç sürme makinaları |
| ☐ Kampre makinası | ☐ Bombe yumuşatma makinası |
| ☐ Ön monta makinesi | ☐ Arka monta makinesi, |
| ☐ Arka yumuşatma makinası | ☐ Buharlı fırın |
| ☐ Alt tırpan | ☐ Lagunya makinası |

- ☐ Pistirizma makinası ☐ Üste atma makinası
☐ Soğuk şoklama ☐ Aktivite makinası
☐ Numaratör ve Klişe makinaları ☐ Taban astarı çakma ve toplama makinası
☐ Taban kenarı alma makinası
☐ Diğer (Belirtiniz:.....)

40. Tüketicinin ürünlerde en çok aradığı özellik hangisidir?

- ☐ Modaya uygunluk
☐ Kalite
☐ Estetik
☐ Kullanışlılık
☐ Rahatlık
☐ Uygun Fiyat

41. Satış fiyatlarınızı nasıl belirliyorsunuz?

- ☐ Maliyet + kar yüzdesi
☐ Maliyet + belli bir miktar
☐ Rakiplerin fiyatlarına göre

42. Tutundurma faaliyetleriniz nelerdir?

- ☐ Reklam ☐ Kişisel satış
☐ Tanıtım ☐ Satış geliştirme

43. Bütün üretim faaliyeti işletmenizde mi gerçekleşiyor?

- ☐ Evet
☐ Hayır

43. soruya cevabınız hayır ise 45. Soruyu cevaplayınız.

44. Hangi işleri fason olarak yaptırıyorsunuz?

- ☐ Saya dikimi
- ☐ Saraç dikimi
- ☐ Fora, metval vb.
- ☐ Freze
- ☐ Diğerleri (Açıklayınız:.....)

45. Üretim personeli bulmakta sıkıntı yaşıyor musunuz?

- ☐ Sıkıntım yok
- ☐ Modelci bulmakta sıkıntı yaşıyorum
- ☐ Sayacı bulmakta sıkıntı yaşıyorum
- ☐ Kalfa bulmakta sıkıntı yaşıyorum
- ☐ Çırak bulmakta sıkıntı yaşıyorum

46. En çok hangi mevsimlerde satış yapıyorsunuz?

- ☐ İlkbahar ☐ Yaz
- ☐ Sonbahar ☐ Kış

47. Aşağıdaki ayakkabı üretim yöntemlerinden hangilerini kullanıyorsunuz?

- | | |
|--|---|
| ☐ Dikişli ayakkabılar | ☐ Yapıştırma ayakkabılar |
| ☐ Atom ayakkabılar | ☐ Rok ayakkabılar |
| ☐ Sandal ayakkabılar | ☐ Sandalet ayakkabılar |
| ☐ Enjekte ayakkabılar | ☐ Vulkanize ayakkabılar |

48.İşletmenizde personel istihdamınızın değişkenlik gösterdiği dönemler oluyor mu?

☐ Evet

☐ Hayır

Cevabınız Evet ise 49. Soruyu cevaplayınız.

49. İşletmenizde personel istihdamının değişkenlik gösterdiği dönemleri etkileyen faktörler nelerdir?

☐ İşlerin sezon başlarında daha yoğun olması

☐ Bayram öncesi dönemlerde daha çok talep olması

☐ Sigortalı personel istihdamının sektörde çok yaygın olmaması

☐ Parça başı iş yapıldığı için işçiler daha çok para veren yere gitmesi

EK B. GÖRÜŞME FORMU

1. Adınız - soyadınız?
2. Kaç yaşındasınız?
3. Mesleğiniz?
4. Mesleğe ne zaman ve nasıl başladınız?
5. Hala mesleğinizi yapıyor musunuz? Mesleği bıraktıysanız ne zaman bıraktınız?
6. Bursa ilinde eskiden ayakkabı üretimi nasıl yapılırdı?
7. Günümüzde Bursa ilinde ayakkabı üretimi nasıl yapılmaktadır?
8. Ayakkabı üretiminde kullanılan malzeme, teknik, üretim yöntemleri açısından geçmişte yapılan ayakkabıcılık ile günümüzdeki yapılan ayakkabıcılığı kıyaslırsınız?
9. Sizin zamanınızda üretim yapan kaç tane atölye mevcuttu?

ÖZGEÇMİŞ



Kişisel Bilgiler

Soyadı, Adı:	Özdilli, Emine
Uyruğu:	T.C
Doğum tarihi ve yeri:	1984- Çorum
Medeni hali:	Bekar
Telefon:	
Faks:	
E-posta:	eozdilli@gmail.com

Eğitim Derecesi	Okul/Program	Mezuniyet Yılı
Lise	Çamlıca Çok Programlı Lisesi/Giyim	2000
Üniversite	Gazi Üniversitesi/ Dekoratif Ürünler Öğretmenliği	2004
Yüksek Lisans	Gazi Üniversitesi/ El Sanatları Eğitimi Bilim Dalı/ Dekoratif Ürünler Eğitimi	2014
Doktora		

İş Deneyimi, Yıl	Çalıştığı Yer	Görev
10/2004 – 08/2008	Özel Beyaz Özel Eğitim Okulu	Öğretmen
09/2008 - 04/2009	Yeni Bir Güneş Özel Eğitim ve Rehabilitasyon Merkezi	Öğretmen
05/2009 - 11/2009	İnciser Özel Eğitim ve Rehebitasyon Merkezi	Öğretmen
09/2010 – 08/2011	Yıldırım Belediyesi Hacı Mehmet Zorlu İşokulu	Öğretmen
08/2011 -	Nilüfer Belediyesi Engelliler Birimi – Bizim Ev Engelliler Sosyal Yaşam Destek Merkezi	Öğretmen

Yabancı Dil: İngilizce

Yayınlar

- Icose 2008 Özel Eğitim Kongresi, Haziran 2008, *Özel Eğitim Okullarında İş Eğitimi Programı ve Sosyal Yaşam Becerilerinin Önemi* - Poster sunumu, Marmaris.
- Uluslararası Geleneksel El Sanatları Ustaları Sempozyumu Bildiri Kitabı, 13-15 Ekim 2011, *Minyatür ve Tezhip Sanatçısı Metin Işık*, Ankara- Atatürk Kültür Merk. Yayınları
- Uluslararası Osmanlı Döneminde Maraş Sempozyumu, 4- 6 Ekim 2012, *Ayakkabıcılığın En Eski Örneklerinden Olan Osmanlı Çarıklarının Kahramanmaraş'taki Yerinin İncelenmesi*, Kahramanmaraş Belediyesi 1. Baskı.
- Uluslararası Cumhuriyet Döneminde Maraş Sempozyumu, 4- 6 Ekim 2013, *Kahramanmaraş Köşerliğinin Son Ustalarından Hüseyin Kopar(Bildiri)*, Kahramanmaraş Belediyesi.



GAZİ GELECEKTİR..