

T.C.
SELÇUK ÜNİVERSİTESİ
SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ
GİYİM ENDÜSTRİSİ VE GİYİM SANATLARI EĞİTİMİ
BÖLÜMÜ

HAZIR GİYİM İŞLETMELERİNDE GİYİM SÜSLEME
AŞAMASI UYGULAMALARI
(İSTANBUL, İZMİR, KONYA, ADIYAMAN ÖRNEĞİ)

Gülhan ATLAMIŞ

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Danışman
Yard. Doç. Dr. Hafize PEKTAŞ

Konya-2008



T.C.
SELÇUK ÜNİVERSİTESİ
Sosyal Bilimler Enstitüsü Müdürlüğü



BİLİMSEL ETİK SAYFASI

Bu tezin proje safhasından sonuçlanmasına kadarki bütün süreçlerde bilimsel etiğe ve akademik kurallara özenle riayet edildiğini, tez içindeki bütün bilgilerin etik davranış ve akademik kurallar çerçevesinde elde edilerek sunulduğunu, ayrıca tez yazım kurallarına uygun olarak hazırlanan bu çalışmada başkalarının eserlerinden yararlanılması durumunda bilimsel kurallara uygun olarak atıf yapıldığını bildiririm.

Öğrencinin Adı Soyadı

Gülhan ATLAMIŞ

(İmza)

A handwritten signature in purple ink, corresponding to the name Gülhan Atlamış.



T.C.
SELÇUK ÜNİVERSİTESİ
Sosyal Bilimler Enstitüsü Müdürlüğü



YÜKSEK LİSANS TEZİ KABUL FORMU

Gülhan ATLAMİŞ tarafından hazırlanan *Hazır Giyim İşletmelerinde Giyim Süsleme Aşaması Uygulamaları (İstanbul, İzmir, Konya, Adıyaman Örneği)* başlıklı bu çalışma *11/11/2008* tarihinde yapılan savunma sınavı sonucunda oybirliği/oyçokluğu ile başarılı bulunarak, jürimiz tarafından yüksek lisans tezi olarak kabul edilmiştir.

Ünvanı, Adı Soyadı	Başkan <i>Yard. Doç.</i> <i>Şerife MIZRAK</i>	İmza
Ünvanı, Adı Soyadı	Üye <i>Yard. Doç. Dr.</i> <i>Hafize PEKTAŞ</i>	İmza
Ünvanı, Adı Soyadı	Üye <i>Yard. Doç. H.</i> <i>Saadet BEDÜK</i>	İmza

ÖNSÖZ

İnsanlar beğenilme güdüsü ile süsü ve süslenmeyi sevmiş, bunun için daima yenilik peşinde koşmuştur. Giyim süsleme teknikleri de ilk çağlardan günümüze yaşamın içinde yer almış, bulunduğu dönemin içinde şekillenmiştir.

Hazır giyimde nostaljik esintiler ve teknolojinin gelişmesiyle değişen tasarımların bir arada kullanılması, tüketicilerin beğenisini kazanmaktadır.

Bu araştırmada, hazır giyim işletmelerinde giyim süsleme aşaması uygulamalarının tespit edilmesine çalışılmıştır.

Araştırmanın hazırlanmasında öncelikle tüm katkılarından dolayı danışman hocam Yard. Doç. Dr. Hafize PEKTAŞ'a, yüksek lisans çalışmalarında rehberlik eden hocalarım; Yard. Doç. Şerife MIZRAK, Yard. Doç. H. Saadet BEDÜK, Yard. Doç. Dr. Nurgül KILINÇ, Yard. Doç. Miyase ÇAĞDAŞ, Prof. Dr. Yurdağül MURATOĞLU, Prof. Dr. Çağatay ÜNÜSAN'a, her türlü yardımını esirgemeyen Konya Ticaret Odası Meslek Komiteleri Servisi Müdürü Abdurrahim ÖZDEMİR ve Yusuf GÖKSU'ya, verilerin oluşmasında katkılarını esirgemeyen hazır giyim işletmelerine, verilerin çözümlenmesinde büyük bir sabırla bana yardımcı olan Yard. Doç. Dr. Ali ŞAHİN'e, araştırmanın yön kazanmasını sağlayan Design Time çalışanlarına, Adıyaman Üniversitesi Meslek Yüksek Okulu Tekstil Bölümü Hocalarına Öğr. Gör. İlkay ÇELİK ve özellikle Öğr. Gör. Emre Esmer'e ve öğrencilerime, desteklerini esirgemeyen Hüseyin DEMİRÖZ ve maddi manevi desteklerinden dolayı aileme sonsuz teşekkürler ederim.

Gülhan ATLAMIŞ

Konya-2008

ÖZET

Bu araştırma, hazır giyim işletmelerinde giyim süsleme aşaması uygulamalarına yönelmekte ve bu konuyu problem olarak ele almaktadır. Araştırmada hazır giyimde giyim süsleme alanında karşılaşılan problemler konusunun seçimindeki amaç; giyim süslemenin, hazır giyim üretimindeki bir ürünü tamamlayan en önemli unsur olmasıdır. Giyim süsleme alanında karşılaşılan aksaklıklar ürünün kalitesini etkileyeceği için hazır giyim işletmelerindeki giyim süsleme aşaması uygulamaları incelenmeye değer görülmüştür.

Araştırmanın evreni, Türkiye’deki hazır giyim işletmeleridir. Örneklemi ise, İstanbul, İzmir, Konya ve Adıyaman’da faaliyet gösteren hazır giyim işletmelerinden küçük ve orta ölçekli firmalar oluşturmaktadır. Bu firmalar örneklem grubunda bulunan İstanbul, İzmir, Konya ve Adıyaman illerindeki hazır giyim işletmelerinden tesadüfi yolla seçilen 60 hazır giyim işletmesine ulaşılmaktadır. Bir tarama modeli araştırması niteliği taşıyan bu çalışmada araştırmacı tarafından geliştirilen anket formu kullanılmıştır.

Araştırmanın birinci bölümünde; problem cümlesi, alt problemler, araştırmanın amacı, önemi, sınırlılıkları ve sayıltıları aktarılmıştır. İkinci bölümde; araştırmanın yöntemi, modeli, evreni, örneklemi, verilerin toplanması ve verilerin analizine yer verilmiştir. Araştırmanın üçüncü bölümünde; konu ile ilgili literatür araştırmalarına yer verilmiştir.

Araştırmanın dördüncü bölümünde; hazır giyim işletmelerinde giyim süsleme aşaması uygulamalarında kullanılan yöntem ve teknikler ile giyim süsleme konusunda karşılaşılan problemleri değerlendirmek için, hazır giyim işletmelerindeki konu ile ilgili kişilere anket formu uygulanmıştır. Anket sonucunda elde edilen bulgular ile bu bulguların yorumlarına bu bölümde yer verilmiştir. Araştırmanın son bölümünde ise, araştırma sonucu elde edilen hazır giyim işletmelerinde giyim süsleme aşaması uygulamalarında giyim süsleme yöntem ve teknikleri ile giyim süslemede karşılaşılan problemlerle ilgili bulgular doğrultusunda bir sonuca varılmıştır.

Araştırmaya katılan işletmelerin giyim süsleme uygulamalarında yöntem olarak hem işletme bünyesinde elde veya makinede hem de gerek duyuldukdça işletme dışında bilgisayarlı makinelerde ve evlere elde yaptırarak giyim süsleme

aşaması uygulamalarını gerçekleştirdikleri gözlem ve görüşmeler sonucunda elde edilmiştir.

Fason üretim yapan firmaların işletmelerinde stilist ve desinatör istihdamına ihtiyaç duydukları ve firmaların giyim süsleme uygulamalarında makineci, overlokçu gibi nakışçı, süslemeci şeklinde uzmanlaşmış bir ekibin olmadığı sonucuna ulaşılmıştır.

SUMMARY

This research directs to decoration/ornaments at readymade/confection phase applications and considers this subject as problem. The aim of selecting the problems that are coincidence at ornamentation phase of confection is ornamentation of clothes is the most important element that composes a product in readymade manufacturing. The defects that are met at ornamentation of clothes will affect the product quality so the applications at ornamentation phase at confection enterprises have been worth to examine.

The universe of research is confection enterprises in Turkey. The sample are the small and medium scaled confection firms in Istanbul, Izmir, Konya and Adiyaman. Those 60 readymade firms that have been is sample group have been selected through coincidental way in Istanbul, Izmir, Konya and Adiyaman. This research has scanning model research qualification and an inquiry form that was arranged by the researcher has been used in this research.

At the first section of the research; problem sentence, sub problems, the aim, importance, limitation and numerations of research have been transferred. At the third section of the research; the literature researches about the subject have been given place.

At the forth section of the research; the method and techniques that are used at readymade ornamentation at readymade enterprises and the inquiry form has been applied to concern people at the ready made enterprises to evaluate the problems that are met at readymade ornamentation. The findings that are availed at the end of inquiry and the comments of those findings have been placed in this section. At the last section of the research, a conclusion have been occurred through findings in readymade ornamentation methods and techniques at ornamentation phase of clothes in confection enterprises and the problems that are met during those applications.

At the end of observation and negotiations, it has been observed that the method at the ornamentation cloth applications of enterprises that are participated at the research are manual or with machine or if it is necessary to make them at the PC Controlled machines outside of the enterprise or making them by hand through dispersing to homes.

It has been concluded that the firms which are operate as subcontractor are in need of deploying stylist and designator and they have no master team as machine operator, embroider, trimmer.

İÇİNDEKİLER

BİLİMSEL ETİK SAYFASI	i
TEZ KABUL FORMU	ii
ÖNSÖZ	iii
ÖZET	iv
SUMMARY	vi
İÇİNDEKİLER	viii
TABLolar LİSTESİ	x
ÖRNEKLER LİSTESİ	xii

I.BÖLÜM

GİRİŞ	1
1.1. Problemin Tanımı	1
1.2. Alt Problemler.....	1
1.3. Araştırmanın Amacı.....	1
1.4. Araştırmanın Önemi	2
1.5. Sınırlılıklar	3
1.6. Sayıtlar.....	3

II. BÖLÜM

YÖNTEM	4
2.1. Araştırmanın Yöntemi	4
2.1.1. Araştırmanın Modeli	4
2.1.2. Evren.....	4
2.1.3. Örneklem	4
2.1.4. Verilerin Toplanması	4
2.1.5 Verilerin Analizi	5

III. BÖLÜM

HAZIR GİYİMDE GİYİM SÜSLEME	6
3.1. Giyim ve Hazır Giyim	6
3.1.1. Giyim	6
3.1.2. Hazır Giyim	7
3.2. Giyim Süsleme ve Hazır Giyimde Süsleme Teknikleri.....	10
3.2.1. Giyim Süsleme Teknikleri.....	13

3.2.2. Hazır Giyimde Süsleme Teknikleri.....	14
3.2.2.1. Nakış ve Makine Nakışı ile Yapılan Süslemeler	14
3.2.2.2. Dikişle ve Kumaşın Biçimlendirilmesiyle Yapılan Süslemeler ..	52
3.2.2.3. Hazır Gereçlerle Yapılan Süslemeler	72
3.2.2.4. Baskı Teknikleriyle Yapılan Süslemeler	82
3.3. Giyim Süsleme Tasarımı	96
3.3.1. Giyim Süsleme Tasarımında; Kaynaklar, İlkeler, Elemanlar ve Yöntemler.....	97
3.3.2. Giyim Süsleme Tasarımında Desen.....	102
3.3.3. Desen Programları	103
3.4. Konu ile İlgili Araştırmalar.....	103

IV. BÖLÜM

BULGULAR.....	106
----------------------	------------

V. BÖLÜM

SONUÇ VE DEĞERLENDİRME.....	124
KAYNAKÇA.....	128
EK-1 ANKET FORMU	135

TABLolar LİSTESİ

Tablo No		Sayfa No
Tablo 1	Firmaların Kuruluş Tarihine Göre Dağılımları.....	106
Tablo 2	Firmaların Bulunduğu Şehirlere Göre Dağılımları.....	107
Tablo 3	Firmanızda Hangi Tarzda Ürünler Üretiyorsunuz? Sorusunun Dağılımları.....	108
Tablo 4	İşletmenizde Hangi Tür Ürünler Üretiyorsunuz? Sorusunun Dağılımları.....	109
Tablo 5	Firmaların Üretim Tarzı Nedir? Sorusunun Dağılımları.....	109
Tablo 6	Ürünlerinizde Giyim Süslemeye Ne Ölçüde Yer Veriyorsunuz? Sorusunun Dağılımları.....	110
Tablo 7	İşletmenizde Giyim Süsleme Tasarım Aşamasını Nasıl Gerçekleştiriyorsunuz? Sorusunun Dağılımları.....	111
Tablo 8	Soru 7'e "a" Diyenlerin 8. Soruya Cevap Verdikleri "İşletmenizde Tasarımcının Uzmanlığı Hangisidir?", Sorusunun Dağılımları.....	112
Tablo 9	Soru 7'e "a" Diyenlerin 9. Soruya Cevap Verdikleri "Firmanızda Özgün Süsleme Tasarımları Uygulanıyorsa, Nasıl Bir Yöntem Takip Ediliyor?", Sorusunun Dağılımları.....	113
Tablo 10	Soru 7'e "b,c,d,e" Diyenlerin 10. Soruya Cevap Verdikleri "İşletmenizde Stilist İstihdamına İhtiyaç Duyuyor musunuz?", Sorusunun Dağılımları.....	114
Tablo 11	Soru 7'e "b,c,d,e" Diyenlerin 11. Soruya Cevap Verdikleri "İşletmenizde Desinatör İstihdamına İhtiyaç Duyuyor musunuz?", Sorusunun Dağılımları.....	115
Tablo 12	İşletmenizde Çoğunlukla Hangi Giyim Süsleme Tekniklerini Uyguluyorsunuz? Sorusunun Dağılımları.....	116

Tablo 13	Ürünlerinizde Aşağıdaki Geleneksel Türk Nakışlarından Hangilerini Uyguluyorsunuz? Sorusunun Dağılımları.	117
Tablo 14	Firmanızda Giyim Süsleme Tasarım Aşaması Uygulamalarını Nasıl Gerçekleştiriyorsunuz? Sorusunun Dağılımları.	118
Tablo 15	Soru 14'e "a" Diyenlerin 15. Soruya Cevap Verdikleri "İşletmenizde Giyim Süsleme Uygulamalarında Hangi Yöntem Uygulanmaktadır?", Sorusunun Dağılımları.	119
Tablo 16	Soru 14'e "a" Diyenlerin 16. Soruya Cevap Verdikleri "İşletmenizde Giyim Süsleme Uygulamalarında Makineci, Overlokçu Gibi Nakışçı, Süslemeci Şeklinde Uzmanlaşmış Ekibiniz Var mı?", Sorusunun Dağılımları.....	119
Tablo 17	Firmanızda Bilgisayarlı Nakış Makinesi Kullanıyorsanız, Özellikleri Nelerdir? Sorusunun Dağılımları.	120
Tablo 18	Firmanızda Giyim Süsleme Alanında Ne Tür Problemlerle Karşılaşıyorsunuz? Sorusunun Dağılımları.	121
Tablo 19	Karşılaştığınız Bu Sorunları Nasıl Çözümlüyorsunuz? Sorusunun Dağılımları.	122
Tablo 20	Modaya Uygun, Özgün Süsleme Tasarımları Ürünlerinizde Katma Değerini Arttırıp, Piyasa Rekabetinize Olumlu Etki Sağlıyor mu? Sorusunun Dağılımları.....	123

ÖRNEKLER LİSTESİ

Örnek No:	Sayfa No:
Örnek 1. Aile Tipi Dikiş Makinesi	17
Örnek 2. Zigzag Makinesi	18
Örnek 3. Çok Başlı Sanayi Nakış Makinesi	19
Örnek 4. Çift Pullu Şeritli Nakış Makinesi.....	20
Örnek 5. Çok Başlı Mekanik Sanayi Nakış Makinesi	21
Örnek 6. Çift İğneli, İki İplikli Zincir Dikiş Makinesi	22
Örnek 7. Sanayi Tipi Piko Makinesi.....	23
Örnek 8. Çok Başlı Nakış Makinesi ve Aparatları	24
Örnek 9. Çok Başlı Makinelere Takılan Kordone ve Diğer Aparatlar	24
Örnek 10. Türk İşi	27
Örnek 11. Hesap İşi Kese	28
Örnek 12. Maraş İşi	29
Örnek 13. Elde Antep İşi	30
Örnek 14. Makinede Antep İşi.....	31
Örnek 15. Beyaz İş	32
Örnek 16. Ajur İşi Yastık Kenarı.....	33
Örnek 17. Aplike Yatak Örtüsü	34
Örnek 18. Piko Örtü.....	35
Örnek 19. Kanaviçe	36
Örnek 20. Okbaşı- Fileş	37
Örnek 21. Marka-Monogram.....	38
Örnek 22. Çin İğnesi Örtü	39
Örnek 23. Makreme İşi Çanta.....	40
Örnek 24. Astragan İğnesi Masa Örtüsü.....	41

Örnek 25. Gölge İşi Salon Takımı	42
Örnek 26. Tül İşi Seccade Takımı	43
Örnek 27. Çöp İğnesi	44
Örnek 28. Verev Sarma	44
Örnek 29. Oya	45
Örnek 30. Dantel Elbise	46
Örnek 31. Bartın İşi Yastık	47
Örnek 32. XVIII. Yüzyılda Osmanlı Dönemi Suzeni İşlemeli Seccade	48
Örnek 33. Kum İğnesi Bohça	49
Örnek 34. Sarma İşi	50
Örnek 35. Bolonya İğnesi Masa Örtüsü	51
Örnek 36. Biye İşi Damat Bohçası	52
Örnek 37. Pervaz Çalışması	53
Örnek 38. Enkrüste Çalışması	54
Örnek 39. Kapitone Yelek	55
Örnek 40. Spor Dikiş	56
Örnek 41. Sıra Büzgü	57
Örnek 42. Düz Büzgülü Etek	58
Örnek 43. Yıldız Su Büzgüsü	59
Örnek 44. Dalga Büzgü	60
Örnek 45. Balgümece (Nidabey)	61
Örnek 46. Tek Taraflı Pilili Etek	62
Örnek 47. Pilikaşe Etek	63
Örnek 48. Kanun Pilili Etek	64
Örnek 49. Ütü Pilisi	65
Örnek 50. Akordeon Pilili Elbise	66
Örnek 51. Bozulmayan (Tergallenmiş) Pilili Etek	67
Örnek 52. Nervürlü Bluz	68
Örnek 53. Volanlı Çocuk Elbisesi	69
Örnek 54. Fırfır-Farbela-Büzgü 5 Yaş Çocuk Elbisesi	70
Örnek 55. Drapeli Gelinlik	71
Örnek 56. Etek Üzerine Sutaşı Süsleme	72

Örnek 57. Kurdela Nakışı İşlenmiş Giysi.....	73
Örnek 58. Hazır Danteller.....	74
Örnek 59. Saten Şeritler.....	75
Örnek 60. Harçlar	76
Örnek 61. Boyun ve Sırtında Pul Boncuk İşlemeli Bluz.....	77
Örnek 62. Kordonlar	78
Örnek 63. Püskül	79
Örnek 64. Ponpon Keçe Kolye	80
Örnek 65. Saçak.....	81
Örnek 66. Batik Baskı.....	82
Örnek 67. Klasik Mumlu Batik Çalışması.....	83
Örnek 68. Bağlama Batik Baskı	84
Örnek 69. Püskürtme Batik Baskı	85
Örnek 70. Flok&Sim Baskı	86
Örnek 71. Aşındırma Baskı	87
Örnek 72. Pigment Baskı.....	88
Örnek 73. Transfer Baskı.....	89
Örnek 74. Pistole, Sedef, Varak, Sim ve Yıldız Baskılar	90
Örnek 75. Gofre Baskı.....	91
Örnek 76. Yakma Baskılı Şal	92
Örnek 77. Kabartma Baskı	93
Örnek 78. Altın Yıldız Baskı	94
Örnek 79. İnkjet Baskı.....	95
Örnek 80. Yüksek Baskı.....	96

I. BÖLÜM

GİRİŞ

1.1. Problem

Bu araştırma, hazır giyim işletmelerinde giyim süsleme alanına yönelmekte ve bu konuyu problem olarak ele almaktadır. Hazır giyim üretimindeki bir ürünü tamamlayan en önemli unsurlardan biri olan giyim süsleme, ürün kalitesini etkileyen, ürünü farklılaştıran dolayısıyla ürünün cazibesini arttıran bir işlem olarak incelemeye ve araştırılmaya değer bulunmuştur.

1.2. Alt Problemler

- Hazır giyim işletmelerinde giyim süslemeye ne ölçüde yer verilmektedir?
- Giyim süsleme teknikleri ne ölçüde bilinmekte ve uygulanmaktadır?
- Giyim süsleme aşaması uygulamaları nasıl gerçekleştirilmektedir?
- Giyim süsleme tasarımı alanında nasıl bir yöntem takip edilmektedir?
- Giyim süsleme aşaması uygulamalarında ne tür sorunlarla karşılaşılmaktadır?
- Giyim süsleme uygulanan ürünlerin tüketim oranında farklılık var mıdır?

1.3. Araştırmanın Amacı

Bu araştırmanın temel amacı; hazır giyim işletmelerinde giyim süsleme aşaması uygulamalarıyla ilgili bilgi toplamaktır.

- Hazır giyim işletmelerinde giyim süslemeye ne ölçüde yer verildiğini tespit etmektir.
- Hazır giyim işletmelerinde giyim süsleme aşaması uygulamalarını nasıl gerçekleştirildiğini ortaya koymaktır.
- Hazır giyim işletmelerinde giyim süslemede en çok hangi tekniklerin uygulandığını belirlemektir.

- Hazır giyim işletmelerinde giyim süsleme işleminin hangi yöntemle çözümlendiğini belirlemektir.
- Hazır giyim işletmelerinde giyim süsleme aşaması uygulamalarında karşılaşılan sorunları ve nasıl aşıldığını tespit etmektir.
- Hazır giyim işletmelerinde giyim süsleme tasarımının nasıl çözümlendiğini ortaya koymaktır.
- Hazır giyim işletmelerinde, giyim süsleme uygulanan ürünlerin tüketim oranında farklılık olup olmadığını belirlemektir.
- Yeni araştırmalar için sınırlı olsa kaynak oluşturmaktır.

1.4. Araştırmanın Önemi

Giyim süsleme, bir giysiye kullanım değeri yanı sıra giysiyi daha cazip hale getirerek göze hoş görünmesini sağlaması, farklılık yaratması ve değişim değerini arttırması açısından önemlidir.

Hazır giyimde giyim süslemenin önemi; hazır giyimde aynı tarz üretim hızlı, seri, ucuz ve el dikişine oranla daha kolay bir şekilde piyasaya sürülmesinden dolayı, modanın çabuk yaygınlaşmasına ve çabuk göz doygunluğuna ulaşmasına sebep olmaktadır. Bu durum hazır giyimi üretimini olumsuz etkilemektedir. Bu nedenle firmalar bireylerin farklı tarz ve beğenilerini göz önünde bulundurarak bireylere farklı seçenekler sunmakta ve o firmaların ürünlerini tercih etmeleri için ürünlerinde marka, süsleme, model farklılığı ve kaliteyle satış gücünü arttırıcı ve diğer firmalarla rekabet oluşturacak nitelikte ürünler üretme çabasındadırlar.

Ürünlere farklılık ve cazibe katan giyim süsleme giderek hazır giyimde de önem kazanmaktadır. Hazır giyim üretiminde giyim süslemede ne gibi yöntem ve tekniklerin uygulandığının tespit edilmesi, belgelenmesi açısından bu araştırma konusu önemli bulunmuştur.

1.5. Sınırlılıklar

- Bu araştırma İstanbul, İzmir, Konya ve Adıyaman'daki hazır giyim işletmelerinde giyim süsleme aşaması uygulamaları ile giyim süsleme yöntem ve tekniklerini tespit etmekle sınırlandırılmıştır.

- Bu araştırma İstanbul, İzmir, Konya ve Adıyaman'daki hazır giyim işletmeleriyle sınırlandırılmıştır.

- Bu araştırma 2007–2008 yılları ile sınırlandırılmıştır.

1.6. Sayıtlar

Araştırmada aşağıdaki sayıtlardan hareket edilmiştir.

- Yazılı kaynaklar yoluyla toplanan veriler doğrudur.
- Bu araştırmada birebir gözlem ve görüşme yapılmıştır.
- Araştırmaya katılan işletmelerin anket sorularına doğru cevap verdikleri kabul edilmiştir.

II. BÖLÜM

YÖNTEM

2.1. Araştırmanın Yöntemi

Bu bölümde araştırmanın modeli, evren, örneklem, verilerin toplanması, verilerin analizi ile ilgili bilgiler verilmiştir.

2.1.1. Araştırmanın Modeli

Hazır giyimde giyim süsleme aşaması uygulamaları araştırmasında hazır giyim işletmelerinde giyim süsleme aşaması uygulamalarındaki mevcut durum ortaya konulmaya çalışıldığından tarama modeli kullanılmıştır. Hazır giyim firmalarının giyim süslemede ne gibi yöntem ve tekniklerin uygulandığı ve giyim süslemede karşılaştıkları problemlerin neler olduğunu belirlemek için gerekli olan veriler örnekleme oluşturan firmalardan elde edilmiştir. Konu ile ilgili kaynaklar, süreli yayınlar incelenmiştir. Ayrıca veri toplama tekniği olarak anket uygulanmıştır

Anket yöntemi uygulaması esnasında işletmelerde giyim süslemeyle ilgili uygulamalar gözlemlenmiş fotoğraflarla belgelenmiştir.

2.1.2. Evren

Bu araştırmanın evreni; Türkiye'deki Hazır Giyim işletmelerini kapsamaktadır. Giyim süsleme alanı daha çok kadın giyiminde kullanılmasından dolayı, verileri kadın giyim ve çocuk giysisi üreten hazır giyim işletmeleri oluşturmaktadır.

2.1.3. Örneklem

Araştırmanın örnekleme; İstanbul, İzmir, Konya ve Adıyaman'daki kadın ve çocuk giysisi üreten 60 hazır giyim işletmesidir.

2.1.4. Verilerin Toplanması

Kavramsal çerçeve için gerekli bilgiler; Yüksek Öğretim Kurulu Tez Dokümantasyon Merkezi, Selçuk Üniversitesi Merkez Kütüphanesi, Selçuk Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Bölümü Ders Notları, Adıyaman Üniversitesi Merkez Kütüphanesi, Konu ile ilgili kitap, dergi, makaleler, süreli

yayınlar ve internet taramaları incelenmiştir. İncelenen kaynaklardan amaca uygun görülenlerden gerekli atıflar yapılmıştır.

Veri toplama tekniği olarak anket formu uygulanmıştır. Hazır giyim işletmelerinde giyim süsleme aşaması uygulamaları ile giyim süsleme alanında karşılaşılan problemlerin saptanmasında kullanılmak üzere hazırlanan anket formunun bazı işletmelerde pilot uygulaması yapılmıştır. Yapılan bu pilot uygulamadan sonra anket formuna son şekli verilmiştir.

Bu araştırmanın verileri, araştırmacı tarafından örneklem seçilen İstanbul, İzmir, Konya ve Adıyaman'daki hazır giyim işletmelerinde ilgili kişilerle görüşülerek toplanmıştır. Verilerin toplanmasında ilgili kişilerin verdikleri bilgilerden yararlanılmıştır.

Örneklem seçilen hazır giyim işletmelerinde anket 2008 yılı Temmuz-Ağustos ayları arasında uygulanmıştır. Anket toplam 60 işletmede ilgili kişilerle yapılmıştır.

Ankette; işletme ile ilgili genel bilgiler, hangi ürünleri ürettikleri, giyim süslemeye ne ölçüde yer verdikleri, giyim süsleme alanında uzman elamanın ve tasarımcı çalışıp çalışmadığı, en çok hangi giyim süsleme tekniklerini kullandıklarını, uygularken karşılaştıkları problemleri ve buldukları çözüm yöntemlerinin neler olduğunu belirlemeye yönelik sorulardan oluşmuştur.

2.1.5. Verilerin Analizi

Verilerin toplanmasında anket tekniği uygulanmıştır. Verilerin çözümlenmesinde SPSS for windows 15,0 (Statistical Package For Social Science) paket programı ile bilgisayar ortamında analiz edilmiştir. Bu program ile hazır giyim işletmelerinin görüşlerini gösterir tablolar düzenlenmiş, bu tablolar frekans ve (%) yüzde aritmetik ortalama ile hesaplanarak konu değerlendirilmeye çalışılmıştır.

Yapılan istatistiksel analizler sonucu oluşturulan tablolardan yararlanılarak bazı sonuçlara varılmıştır.

III. BÖLÜM

HAZIR GİYİMDE GİYİM SÜSLEME

3.1. Giyim ve Hazır Giyim

3.1.1. Giyim

Giyim, sözlük anlamı ‘Giyilecek şey, elbise’ olarak açıklanan, vücudu dış etkilere karşı koruyan bir araç olduğu kadar, süslenme ve zarif görünme isteğini yerine getiren bir sanat olarak da tanımlanmaktadır (Kırzioğlu,1992:6).

Giyim; insan vücudunu doğanın etkilerinden koruyan ve estetik görünüm sağlayan, sosyal, ekonomik, teknolojik gelişime paralel olarak değişen, gelişen çeşitli cinsten giysiler ile bu giysilerin kullanım biçimi olarak da ifade edilebilir(Çağdaş,2002:1).

Giyim, tarihi kadar eski bir konudur. İnsanların var oluşlarıyla birlikte ortaya çıkan vazgeçilmez bir ihtiyaçtır. İnsanlar giyim ihtiyaçlarını karşılamak için tarihöncesi devirlerde avladıkları hayvan postları ve ağaç yaprakları ile örtünmüşlerdir. Mağara resimlerinden anlaşıldığı kadarıyla hayvan postlarının koruyucu ve büyülü güçleri de ilk giyim üzerinde etkili olmuştur. Zaman içinde uygarlığın gelişmesiyle birlikte hayvan postları yerini dokuma kumaşlara bırakmıştır. Hayvansal ve bitkisel liflerden elde edilen bu kumaşlar vücudu çeşitli biçimlerde sararak giyim şekillerine, tekniklerine ve modanın doğmasına sebep olmuştur(Önge,1995:2-3).

Giyim tarihinin ilk örneklerine Mısır ve Mezopotamya’da rastlanılmaktadır. Örneğin; M.Ö. 6000 yılında Orta Asya’da Anav ve Anadolu’da Çatal Höyük’te bulunan kazılardan çıkan elbiselerde, kumaş dokumalarından giysi dikedikleri anlaşılmaktadır. Mısırlıların M.Ö. 3000’den başlayan belgelerine dayanarak, giysilerinin çoğunun ketenden yapılmış tunik, peştamal, önlük ve etek benzeri giysiler olduğu söylenebilir. Tarihsel bir süreç içerisinde Mısırlılardan Sümerlere, Antik Yunan’dan Romalılara, Bizanslılardan Araplara, Türklere kadar beş kıtadan tüm insanlığın oluşturduğu uygarlıkların katkılarıyla oluşan giyim tarihi, bireysel üretimden endüstriyel üretime ulaşırken örtünmeden giyinmeye, giyimden moda uzanan bir gelişim göstermiştir.

Türk giyimi geçmişten günümüze gelinceye kadar; iklim, din, dil, sınıf farklılıkları, sosyal yaşantı, ekonomi, teknolojik gelişmeler, bölgelere göre farklılık göstermiş ve özellikleri ile belgelere geçmiştir. Türk toplumunda eski çağlara ait giyim örneklerine; Orta Asya'da bulunan duvar resimlerinde, buluntularda ve o döneme ait seyahat eserlerinde rastlanılmaktadır. Edinilen bilgilere göre Türkler Anadolu'ya yerleşmeden önce deri ve kumaş kullanarak yaptıkları elbiseleri giymişlerdir(Ediz vd,1988:1).

Dünyadaki gelişmelere bakılacak olursa, teknolojik ilerlemeler önceleri yavaş bir süreç içinde devam etmiştir. Demirden yapılmış iğneler ancak ortaçağda kullanılmaya başlanmıştır. 18.yy'a kadar terziler elle çalışmışlardır. 1830'da Parisli Barthelemy Thimonnir, 1860'da A.B.D'den İsaac M. Singer dikiş makineleri giyim teknolojisinin ilerlemesinin başlangıcı olmuştur(Önge,1995:3, Anonim,2007).

Dikiş makinesinin icadı ve geliştirilmesini, giysileri kesip diken sanayi makinelerinin üretimi izlemektedir. Tekstil sanayi önemli gelişmeler kaydederek el tezgâhlarını, konfeksiyon üretimi de terzilik mesleğini başka boyutlara taşımıştır. İkinci dünya savaşından sonra sentetik kumaş üretimiyle hazır giyim sanayinde ucuz ve sağlam giysiler üretilmeye başlamıştır. Hızlı kentleşmenin ortaya çıkardığı problemler zamanın iyi kullanılmasını, az zamanda çok iş üretilmesini gerektirdiği gibi, ısmarlama giysinin pahalı olması da hazır giyim istemini arttırmıştır.

3.1.2. Hazır Giyim

Hazır giyim; insanların giysi ihtiyaçlarını seri üretimle karşılayan günümüzün provaya zaman ayıramayacak kadar çok uğraşısı olan insanlar için kolay ve ucuz giyim elde etme olanağı sağlayan bir sanayi dalıdır. Hazır giyim işletmeleri 3-4 kişinin çalıştığı küçük atölyeler yanında, işçi sayısı 2500'ü geçen büyük işletmeler olarak da üretim yapmaktadır. Hazır giyim, istatistik verilerden yararlanılarak bulunan, ortalama ölçüler esas alınarak seri halde üretilen ve alıcının ölçülerine göre satılan giyim eşyalarının tümünü kapsamaktadır. Ayrıca moda akımını üzerinde taşıyan kısmen ucuz ve kolay bir giyim şeklidir (Bayraktar,1988:5)''.

Türkiye'de tekstil üretiminin tarihi Osmanlı dönemine kadar gitmektedir. Osmanlı döneminde Saray'ın ve Ordunun ihtiyaçlarının karşılanmasına yönelik

olarak devlet tarafından kurulan ve özellikle dokuma ve deri sektörlerinde yoğunlaşan Feshane (Defterdar), Basmahane(Bakırköy), Hereke ve Beykoz Fabrikaları doğrudan doğruya birer kamu işletmesi olarak faaliyet göstermişlerdir(Özgür,2006:2)”.

16. yüzyılda oldukça yaygın ve ileri düzeyde olan tekstil üretimi, 20. yüzyıla gelindiğinde daha da geliştiği görülmektedir. 1923–1962 yılları arasında ülkede önemli bir üretim kapasitesi oluşmaktadır. Tekstile paralel olarak gelişen hazır giyim ve konfeksiyon sektörü 1970’li yıllarda girişilen sanayi hamlesi ile genişleyerek 1980’li yıllarda ihracat atağına kalkmıştır. 1990’lı yıllara gelindiğinde hazır giyim ve konfeksiyon sektörü gösterdiği yüksek ihracat performansı ile Türkiye’nin genel ihracatı içerisindeki payını % 20’nin üzerine çıkartmıştır(Yarıcı,2007:60).

1990 yılından sonra Türk hazır giyim sektörü dünyada altıncı ve AB’ye mal sevk eden ikinci büyük tedarikçi durumundadır. Günümüzde tahmini olarak 40.000’e yakın firma bu sektörde faaliyette bulunmaktadır. Bu firmaların neredeyse dörtte biri aktif olarak ihracatçı durumundadır. Bu firmaların % 80’e yakın kısmı da fason üretim yapmaktadır.

Tekstil ve hazır giyim sektörü Türkiye gibi kalkınmakta olan özellikle ihracata dayalı büyüme modeline örnek teşkil eden bir ivme içerisinde 1997 yılına kadar dönem dönem iniş çıkışlar göstererek üretim, istihdam ve ihracatta lokomotif olma özelliğini korumuştur(Görgülü, 2006:5–6)”.

Dünyada hazır giyim sanayi sağladığı istihdam imkânı, üretim sürecinde yarattığı katma değer ve uluslararası ticaretteki ağırlığı nedeniyle ekonomik kalkınma sürecinde önemli bir rol oynayan sanayi dalı haline gelmiştir. Gelişmiş ülkelerin 18. yüzyılda gerçekleştirdikleri sanayileşme sürecine damgasını vuran tekstil ve daha sonra hazır giyim sanayi, günümüzde gelişmekte olan ülkelerin ekonomik kalkınmalarında benzer bir rol oynarken, yüksek teknoloji sektörlerinin ağırlığına rağmen gelişmiş pazar ekonomilerinde de yaratılan katma değer sıralamalarında ilk sıralarda yer almaktadır.

Dünya hazır giyim sanayinin dünya ticareti içindeki payı 2002 yılı itibariyle % 3,2 civarında gerçekleşmiştir. Dünya hazır giyim ticareti 1990 yılında 106 milyar dolardan 2002 yılında yıllık ortalama % 6 artışla yaklaşık 201 milyar dolara yükselmiştir. Dünya hazır giyim ihracatında AB, Çin, Hong Kong, Türkiye, Meksika, ABD ve Hindistan ilk sıralarda bulunmaktadır. Çin ve AB bir bütün olarak ele alındığında, hazır giyim ihracatında 2. sırada yer almıştır. AB'yi ülkeler bazında değerlendirdiğimizde Çin dünyanın en büyük ihracatçısı konumundadır. İşçi ücretlerinin çok düşük olması ve girdilerin büyük kısmını iç pazardan temin edebilmesi, dünya pazarlarında Çin'e büyük rekabet avantajı sağlamaktadır. Öte yandan Çin ekonomisinin son yıllarda gösterdiği büyüme performansı nedeniyle, iç pazarın canlı olması bu sektörü daha da güçlü kılmaktadır(Özkan, 2006:1)".

Hazır giyim sanayinin üretim yapısı emek-yoğun tarzdadır. Gelişmiş ülkelerde iş gücü maliyetlerinin yüksek olması nedeniyle, bu ülkeler insan kaynaklarını teknoloji-yoğun sanayilere kaydırmışlardır. Sanayileşmiş ülkeler, geliştirdikleri teknolojiler ve sermaye güçleriyle yatırımlarını işçilik maliyeti düşük olduğu ülkelere yönlendirmektedirler. Böylelikle, gelişmekte olan ülkelerin hazır giyimdeki ilerlemeleri yabancı sermaye yatırımları ile hız kazanmaktadır. Giysi üretiminin hızlanması ile üretim miktarında önemli artışlar olmuş, hammadde ve işçilik problemi olmayan ülkeler, hazır giyim ürünlerini uluslararası pazarlarda satmaya başlamışlardır. Bu nedenle hazır giyim ürünleri pek çok ülkenin ekonomilerinde gerek iç piyasada gerekse ithalat ve ihracatta önemli bir yer teşkil etmektedir. Moda ve tüketici tercihleri de hazır giyim endüstrisi talebinde belirleyici rol oynamaktadır. Düşük kaliteli günün modasına uygun olmayan, yığın üretimi yapılan hazır giyim ürünlerinden kalitesi yüksek, daha klasik ve markalı ürünlere talep artmaktadır (Anonim,2000:2).

1980'lerin sonlarına doğru dünya kamuoyunda küreselleşme olgusu yaygınlık kazanmaya başlamıştır. Küreselleşme ekonomik, mali, siyasi ve sosyal yönleri olan, çok yönlü bir gelişmedir. Ticaret alanında küreselleşme, ülkelerin dış ticaret engellerini kaldırmalarını ve dünyanın adeta bir pazar durumuna gelmesini ifade etmektedir(Yarıcı, 2007:1).

1980'li yıllar sonrasına kadar dünya ülkelerinde pamuk, pamuk ipliği ve pamuklu dokuma satan Türkiye bu ürünlere karşı konan korumacılık önlemleri karşısında katma değeri yüksek ürünlere doğru yönelmiştir. Hazır giyim üretimi kuruluş sermayesi açısından diğer sanayi kollarına oranla az yatırım gerektirmesi, iş gücünün Türkiye'de bol ve ucuz olması, hazır giyim üretiminde kullanılacak hammadde sanayinin gelişmiş olması ve pazarlama olanaklarının bulunması nedeniyle, sektör Türkiye'de hızla gelişmiştir.

Türk tekstil ve hazır giyim sektörü teknoloji düzeyi, ekonomik etkinliği ve sosyal etkileşimi itibariyle ülkenin önde gelen sosyo-ekonomik faaliyet alanlarından biridir. Tekstil sektörünün ürün kalitesi ve üretim teknolojisi çağdaş dünya standartlarındadır. Üretimin yaklaşık 3/4 'ü on yaşından daha genç makine ve teçhizatla gerçekleştirilmektedir.

Türk tekstil ve hazır giyim sektörü büyük oranda ihracata yönelik bir sektördür. Mevcut kapasiteler yurt içi talepten oldukça fazladır. Yaklaşık 30 milyar dolarlık üretim değerinin 18 milyar dolarlık bölümü ihraç edilmektedir. Hazır giyim sektörü GSMH, istihdam ve ihracat açısından Türkiye'nin en önemli sektörlerinden biridir. Türk hazır giyim sektörü dünyanın 4. büyük hazır giyim ihracatçısı konumundadır.

Türk hazır giyim sanayi esnek üretim yapısına sahip olup, değişen moda eğilimlerine kolayca uyum sağlayabilmektedir.

3.2. Giyim Süsleme ve Hazır Giyimde Süsleme Teknikleri

Süs, sözlük anlamı; 'Süslenmeye yarar şey, bezek, ziynet, süsleme ya da süslenme işine denir. Süsleme ise; ipek, yün, keten, pamuk, metal, rafya, sim vb. iplikler kullanılarak, çeşitli iğneler ve uygulama biçimleri aracılığıyla; keçe, deri, dokuma vb. üzerine yapılan bezemelere denilmektedir (Barışta,1995:1, Markaloğlu, 1991:37).

Başka bir deyişle süsleme, süsleri yerleştirme tarzı veya sanatı; bir binayı veya eşyayı kullanış amacı yanında göze daha güzel göstermek için çeşitli türlerde yapılan estetik çalışmaların genel adına denilmektedir (Çatal,2002:5, Sever,1988:133).

Süsleme veya süslenme arzusu insanlık uygarlığıyla başlamaktadır. İnsanlar süslenmek ve süslemek isteği ile her dönemde yenilikler yapmış, giyimlerini, evlerini, kullandıkları eşyaları süslemek için çaba göstermişler ve süslenmeyi sanat haline getirmişlerdir (Eronç,1984:3).

İnsanoğlu tarih boyunca bedenini güzelleştirmek için çareler aramıştır. Bunun en belirgin örneği, ilkel toplulukların yüzlerini ve bedenlerini bitkisel veya madensel boyalarla boyamalarıdır. İlk örtünme, giysi dönemi başladığında bile, insanoğlu bedenini kuru bitki yapraklarıyla boyamaya girişmiştir. Bu boya kimi zaman süs kimi zaman da bir ifade tarzıdır. Eski çağlarda yalnız kadınlar değil erkekler de güzelleşmek için çeşitli yöntemlere başvurmuşlardır (İzer,2007; Anonim,2004).

İlkçağ uygarlıklarında Coccus İllicis (Kırmız böceği) ve Coccus Cacti (Koşenil) adlı bitki bitlerinden karmen kırmızısı boyası, Murex Brandaris adlı deniz yumuşakçasından Sur moru adlı erguvan renkli hayvansal boyalar elde edilmekteydi. Bitkisel kökenlilerin belli başlıları ise; kına, çivit, safran, meşe kabuğu, mersin, rezene, ve Rubia Tinctorum (kök boya)'dır. Süslenme amaçlı maddeler, genellikle önce toz haline getirilip sonra ceviz, zeytin, badem, susam ve gül yağlarıyla karıştırılarak uygulanmaktaydı (Gürel,2005:7).

İnsan türü, kendi tarihsel süreci içinde, bedenini, gerek boyar maddelerle, gerek takı ve kıyafetlerle, gerek kokularla ve hatta gerekse bedeninde deformasyona neden olabilecek işlemlerle kendi estetik algısını bedeninde yansıtmaya çalışmıştır.

İnsanların giydiği ve çevresinde kullandığı eşyalarını, kendi yaratıcı gücünü ve el emeğini kullanarak süslemeler yapması, işlemenin ortaya çıkmasına, giderek gelişmesine ve yaygınlaşmasına neden olmuştur.

İşleme sanatı da diğer el sanatları gibi insanların günlük ihtiyacı karşılığı, giyecek ve kullanılacak eşyaları bezemek arzusu ile doğmuştur. İnsanoğlunun iki parçayı birbirine ekleme, düz bir dikişi bile dekoratif anlamda yapma fikri ile gelişmiş bir sanat dalıdır(Şahbaz,2007).

İşleme, çeşitli kalınlıkta dokunmuş, pamuk, keten, yün, havlu, çuha, kadife ve deri üzerine elde veya makinede iğne vb. aletler, çeşitli cins ve renkte iplikler,

sim, sırma ya da pul, boncuk, şerit gibi malzemeler kullanılarak yapılan süslemelerdir. Genellikle gergef ve kasnak adı verilen araçlara gerilen dokumalar üzerine uygulanan işlemeli ürünlerin geçmişi çok eski devirlere kadar uzanmaktadır(Anonim,2006).

Tarihin yazı ile birlikte başlamış olmasına rağmen, işlemenin ne zaman ve nerede ortaya çıktığını söylemek kesinlikle mümkün değildir. M.Ö. 2500 yıllarında Sümer kadın kıyafetlerinin işlemeli ve bilhassa etek kenarlarının saçaklı olduğu görülmüştür. M.Ö. 612–100 yıllarına ait Asur kadın elbiselerinde işleme tespit edilmiştir. Moğolistan'ın Altay dağları üzerinde yapılmış kazılarda; yün tunikler, ceketler; Karadeniz çevresince İskitlerin yaptığı temiz dikilmiş, applike ile süslenmiş deri ceketler, bol büzgülü kadın elbiseleri, kemer keseleri, el çantaları gibi ürünler gün ışığına çıkartılmıştır. Bütün bunlar süsleme tarihinin çok eski olduğunun örnekleridir (Çatal,2002:5).

1071 yılında Anadolu'ya gelen Türkler; bu yeni coğrafi ve kültürel çevre içinde zengin bir Anadolu işlemeciliği ile karşılaşmışlardır. Anadolu da yapılan kazılarda bulunan iğneler, neolitik çağdan beri, iğne ile yapılan işlemlerin varlığını ortaya koymaktadır. Kemik, obsidyen bizler, deliciler aracılığıyla dikme işlemine neolitik dönemde başlanıldığı, kalkolitik dönemde metal çuvaldızlar kullanarak işlemler yapıldığı belirlenmiştir. Anadolu da işleme Truva, Dorak gibi şehirlerde serpilmiş Asur, Hitit, Frig, Urartu, Yunan, Roma gibi devletler aracılığıyla geliştirilmiş, Koptlar tarafından beslenmiştir. Türkler, eski Anadolu uygarlıklarından kaynaklanan Hristiyan kültürü ile gelişmiş Bizans ve Ermeni işlemeciliğiyle süregelen Anadolu işlemeciliğinin ulaştığı zengin ortamın içine girmişlerdir(Barıştı,1995:3, Gönül,1973:1).

Üç kıtaya birden yayılan Türk milletinin geniş bir tarihi ve kültürü ile birlikte kendine has zengin bir sanatı vardır. Orta Asya'da tarih sahnesine çeşitli adlar altında devletler kuran Türklerin ilk sanat eserleri burada kendini göstermektedir. İlk yapılan işlemler hakkında fazla bilgi yoktur. Ancak kazılardan çıkan heykellerin üzerindeki elbiselerin işli oluşu İbrani tarihinde Nuh'un kızının ilk nakışlı kemeri kullandığının anlatılışı bu sanatın köklü bir geçmişi olduğunu anlatmaktadır(Anonim,2006).

Türk süsleme sanatının gerek İslamiyet öncesi ve gerekse İslamiyet sonrası Türklerin hâkimiyet kurduğu pek çok coğrafi bölgelerdeki süsleme geleneklerinden etkilenmiş olması doğaldır. Ancak bu etkilenme çok kısa bir zaman diliminde kalmış, gerek renk, motif ve kompozisyon yönlerinden gerekse Türklere özgü sadelik yönünden, Türk duyuş ve düşüncesinin en önemli ifade aracı haline gelmiştir(Karoğlu,2007).

Osmanlı dönemi süsleme sanatlarında işleme sanatı çok önemli bir yer tutmaktadır. Ekonomik faydanın yanı sıra, iş gücünün ve boş zamanların değerlendirilmesinde yardımcı olan, insanın duygularını heyecanlarını, tüm iç dünyasını, yaşadığı hayatın izlerini kolaylıkla aktardığı işlemler, her dönemde özellikle Osmanlı döneminde çok ilgi görmüştür. İğne, iplik, gergef, kasnak gibi çok kolay bulunabilen araç-gereçlerle yapılabilmesi ve iletişim aracı olarak da kullanılması, işlemlerin, geleneksel kültürümüzün önemli belgeleri arasına girmesini ve bu sanat dalının günümüze kadar yaygınlaşarak gelmesini sağlamıştır.

3.2.1. Giyim Süsleme Teknikleri

Giyimde süsleme bir giysiye farklılık kazandıran, giysinin kesimine bağlı model, kumaş, aksesuar gibi özelliklerin yanı sıra uygulanan işlemlerdir. Bu işlemler; nakış (işleme) ile yapılan süslemeler, dikiş ve kumaşın biçimlendirilmesiyle yapılan süslemeler, hazır gereçlerle yapılan süslemeler, baskı teknikleriyle yapılan süslemeler şeklinde gruplandırılabilir.

Nakış (İşleme) ve Makine Nakışı ile Yapılan Süslemeler: Türk işi, hesap işi, Maraş işi, Antep işi, beyaz iş, ajur, aplike, piko, kanava (Kanaviçe, goblen), okbaşı-fileş, marka-monogram, Çin iğnesi (iğne boyası), makreme, gölge işi, tül işi, oyalar, danteller, Bartın işi, suzeni (kasnak işi) ve sarma işidir.

Dikişle ve Kumaşın Biçimlendirilmesiyle Yapılan Süslemeler: Dikişle yapılanlar; biye, pervaz, enkrüste, kapitone, spor dikiştir. Kumaşın biçimlendirilmesiyle yapılan teknikler; büzgüler (düz büzgü, su büzgüsü, balgümecci büzgüsü, şematik büzgü), pililer, nervür, volan, fıfır-farbala ve drapedir.

Hazır Gereçlerle Yapılan Süslemeler: Sutaşları, kurdeleler, hazır danteller, şeritler, harçlar, pul-boncuk, kordonlar, püskül, ponpon ve saçaklardır.

Baskı Tekniğiyle Yapılan Süslemeler: Batik, flok (flokrama), aşındırma, pigment, transfer, sedef, gofre, yakma, kabartma, yıldız, inkjet ve yüksek baskı teknikleridir.

3.2.2. Hazır Giyimde Süsleme Teknikleri

3.2.2.1. Nakış (İşleme) ve Makine Nakışı ile Yapılan Süslemeler

Nakış, dikişin dekoratif bir şekilde yapılmasından doğmuştur ve insanlık kadar eskidir. Eski çağlardan kalma mağara resimlerinden anlaşıldığına göre nakış ilk olarak giysileri bezemekte kullanılmıştır. Pers, Asur ve Babil duvar resimlerinde el işi ile süslenmiş giysiler görülmektedir. Eski Mısırlılar nakışta çok ustaydılar, doğu uygarlıklarında yüzyıllar boyunca çok ince el işleri yapılmıştır. Japonya'da ipek kumaş üzerine doğa görünümüleri işlenmiştir. Çin nakışlarında parlak renkli ipliklerle insan ve ejderha motifleri işlendikten sonra bu motiflerin dış çizgileri sırmayla yani altın ipliklerle belirginleştirilmiştir(Erdal,2005:16).

Nakış Doğu Asya'dan Türkler aracılığıyla Orta Asya ve Ön Asya'dan gelmiştir. Türklerin İslam'ı kabul etmelerinden sonra, önceleri göçebe yaşamının etkisi ile her türlü süslemede kullandıkları insan figürlerini ortadan kalktığı, hayvan figürlerinin ise yerini diğer sanatlarda olduğu gibi işleme sanatında da daha soyut bir üsluba bıraktığı dikkati çekmektedir. İnsan ve hayvan figürlerinin yasaklanmasıyla birlikte dar bir alanda sıkışıp kalan sanatçının hünerli bir insan haline gelerek durmadan yeni süs motifleri üretmesiyle nakış (işleme) ortaya çıkmıştır. İnsanlar acılarını, sevinçlerini, coşkusunu, hüznünü nakış işleyerek ruhsal sıkıntılarını gidermeye çalışmışlardır(Arseven,1970:204).

Anadolu Selçuklu İmparatorluğu zamanından beri, hükümdar saraylarında bulunan, saray nakış hanesinde hattat ve nakkaşların, kitapları süsledikleri ayrıca süsleme desenleri hazırladıkları bilinmektedir. Bu gelenek Osmanlı İmparatorluğu döneminde de devam etmiştir. İlk nakış mektebi; Bursa'dan Edirne'ye nakledilmiş, 1453'ten sonra, İstanbul'da, sarayda faaliyetini yürütmüş, hattatlar, nakkaşlar ve öğrenciler sayısız eserler vermişlerdir. Topkapı Sarayı'nın ilk Nakışhanesinin baş hocası ve müdürlüğünü Baba Nakkaş yapmıştır. Fatih döneminde kurulan Nakış

Mektebi'nin uzantısı olduğu düşünölen Ehl-i Hiref cemiyeti 1481–1512 yılları arasında gelişmiştir. Ehl-i Hiref cemiyeti içindeki "Nakkaşan" (desinatör) grubunun çizdikleri süsleme desenleri, eğitim kurumlarına dağıtılmıştır. Yüz yirmi dört-yüz yirmi dokuz sanatçıdan meydana gelen "Nakkaşan" grubu, eşit olarak, ustalar ve yardımcıları olmak üzere iki gruba ayrılmaktadır. En başta, "Sernakkaş", "kethüda" ve "Serbölük" bulunmaktadır. Bu grupların birkaçı hariç yerli sanatçılardan oluştuğu ve yabancı olanların Arnavutluk, Bosna-Avrupa'dan geldiği görölmektedir (Anonim,2007).

Günümüzde de insanlar yaşadıkları çevreyi güzelleştirme isteği ile evlerinde işlemeli ürönlere yer vererek geleneksel kültürünü yaşatmaktadır. Özellikle doğum, sünnet, evlenme merasimleri ve çeyizlerde gelenekselleşen işlemeli örtüler, ev dekorasyonunda yaygın olarak kullanılmaktadır. Türk toplumunda çeyiz geleneğinin sürmesi, işleme sanatına sürekli yenilenme gücü vermektedir.

El sanatlarının önemli bir dalı olan nakış, el ve makine nakışı olmak üzere iki ayrı meslek dalında ele alınmaktadır.

Makine nakışı çeşitli örtü, giyim ve dekoratif eşyalar süslemek amacıyla tabiattaki renk, şekil ve geometrik desenlerden, eski Türk sanatı kaynaklarından yararlanılarak kumaş ve deri üzerine çeşitli ipliklerle, simlerle makine de yapılan işlemlerdir(Kavuk,2007).

Makine işlemleri; 1790 yılında ucu çengelli makine iğnesinin geliştirilmesi, 1830 yılında da zincir işi yapan makinenin keşfedilmesi, 1851 yılında Isaac M. Singer'in geliştirdiği dikiş makineleri ve XX. yüzyılda Japonya'da geliştirilen zigzag makineleri ile kısa sürede kolay ve çok işleme yapma olanaklarına kavuşulmuştur. El işlemlerinin birçoğu makinede de işlenebilmekte ayrıca makine de işlemeye özgü tekniklerde geliştirilmektedir. Dikiş makinesini getirdiği kolaylık ve çağın koşulları el işlemciliğini etkileyerek gittikçe azalmasına neden olmaktadır(Markaloğlu,1996:5).

Bugün tarihsel değer kazanmış el emeği göz nuru işlemler zamanın kaçınılmaz aşındırması sonucu değer yitirme ya da yok olma tehlikesiyle karşılaşmaktadır. Bunun yanı sıra işleme sanatında yeniden üretilme ve

yaygınlaştırılma konusu gündeme gelmektedir. Çağın gelişimine paralel olarak modernleşen yaşam tarzında teknolojinin gelişi ile birlikte elde işlemeli özgün ürünler yerine, aile tipi nakış makineleri ve bilgisayarlı makineler yerini almaktadır. Makinelerin seri üretime girmesiyle birlikte nakış (işleme), fazla emek gerektirmeden kısa sürede ucuz ve kullanımı kolay ürünlerin üretilmesine neden olmuştur.

Teknolojik gelişmelere paralel olarak makineleşmenin hızla yaygınlaşması sonucunda eskiden elle yapılan birçok iş artık yerini makinelere bırakmaya başlamıştır. Günümüzde makineyle nakış yaparak geçimini sağlayan pek çok kimse vardır. Makine nakışı hemen her eşya üzerinde uygulanabilecek özelliğe sahiptir. Günümüzde insanlar, uğraşı ve sorumluluklarının yanı sıra kısa sürede yapılabilen işlerle kendilerini ve çevrelerini süslemeye çalışmaktadırlar. Bu nedenle makinede yapılan nakışlar ilgi görmeye başlamış ve insanlar zamandan ve ekonomiden tasarruf etmek için makine nakışını tercih etmektedir(Anonim,2006).

Teknolojik gelişmeler paralelinde, nakışçılık mesleğinde verimliliğin arttığı gözlenmektedir. Özellikle elde kullanılan makinelerin yerini elektronik makinelerin alması, desen çizimlerinde bilgisayardan yararlanılması, bir makinede 15'e kadar iğne kullanılabilmesi, makinelerin işleme alanının genişlemesi vb. teknolojik gelişmeler göze çarpmaktadır. Aplikasyon işlemlerinde lazer teknolojisinin kullanımı ve pek çok rengin bir iğne ile uygulanması gibi yenilikler halen deneme aşamasındadır. Bunun yanı sıra küçük ölçekli atölyelerin kapanması ve işletme boyutlarının büyümesi yönünde bir eğilim olduğu görülmektedir. Bu alanda Türkiye'deki makine parkı, dünya sıralamasında en önlere yer almaktadır. Buna karşın, meslekte nitelikli eleman temininde güçlükler çekilmektedir. Bu meslekte çalışacak elemanların özellikle el, göz (el nakışında ayak) sağlığının yerinde olması gerekmektedir. Meslek uzun süre ve kapalı yerde çalışabilmeyi gerektirdiği için vardiya sistemi uygulanmaktadır (Demirezen,1998).

İşleme Yapımında Kullanılan Makineler: İşleme yapımında kullanılan makineler, Aile Tipi ve Sanayi Tipi olmak üzere iki gruptan oluşmaktadır.

Aile Tipi Dikiş Makineleri: Aile Tipi Nakış Makinelerinin baskı ayağı çıkartılıp dişliler düşürüldüğünde, kasnak sallanarak ve otomatik olarak nakış işlemi gerçekleştirilmektedir. Aile Tipi Nakış Makineleri genellikle evde kullanılmaktadır. Kollu, ayaklı ve otomatik çeşitleri bulunmaktadır. Normal incelikteki kumaşları dikebilen, hız seviyesi yüksek olmayan makinelerdir. Bunun yanı sıra daha hızlı çalışabilen Aile Tipi Zig-zag Nakış Makineleriyle de çeşitli işlemler yapılabilmektedir. Bu makinelerle yarı otomatik olarak veya dışarıdan kalıp takılarak değişik süslemeler de yapılabilmektedir Aile Tipi Nakış Makineleri; düz dikiş makinesi ve zig-zag dikiş makinesi olmak üzere çeşitleri bulunmaktadır(Korkusuz,1992:10). Aile tipi nakış makineleri de kendi aralarında Düz dikiş ve zig-zag dikiş makineleri olarak iki gruba ayrılmaktadır.

Düz Dikiş Makineleri: Çift baskı dikişi denilen, hızlı dikiş yapan (dakikada 4000–6000 dikiş yapabilen) bu makineler küçük değişikliklerle işleme yapılacak hale getirilmekte ve kasnak sallayarak pek çok çeşitli işleme yapılmaktadır. İşlemlere uygun transport ve aparat ilavesiyle farklı dikişler de elde etmek mümkündür.



Örnek 1: Aile Tipi Düz Dikiş Makinesi (Kaynak: www.dikismakinaservisi.com)

Zig-zag Tipi Dikiş Makineleri: Zig-zag dikiş makinesi, kenarda sürfile yaparken değişik disk veya elektronik dikiş ayarlamasıyla süsleme yapan makinelerdir.



Örnek 2: Zigzag Makinesi (Kaynak: www.cesurticaret.com)

Sanayi Tipi Nakış Makineleri: Genellikle seri üretim yapan işyerleri için üretilmiştir. Bu makinelerin yüksek devirle çalışabilme, çok sayıda iplik kullanabilme çeşitli yüzeylere (kumaş, deri, tela vb.) işleme yapabilme, otomatik iplik kesip değiştirebilme gibi özellikleri bulunmaktadır. Tek başlı ve çok başlı kafadan oluşan birçok çeşidi bulunmaktadır. Sanayi tipi nakış makineleri; şeritli, mekanik ve elektronik (bilgisayarlı) makinelerden oluşmaktadır (Çetinkaya, 2007: 25). Sanayi tipi nakış makineleri de kendi aralarında şeritli ve mekanik olarak ikiye ayrılmaktadır.



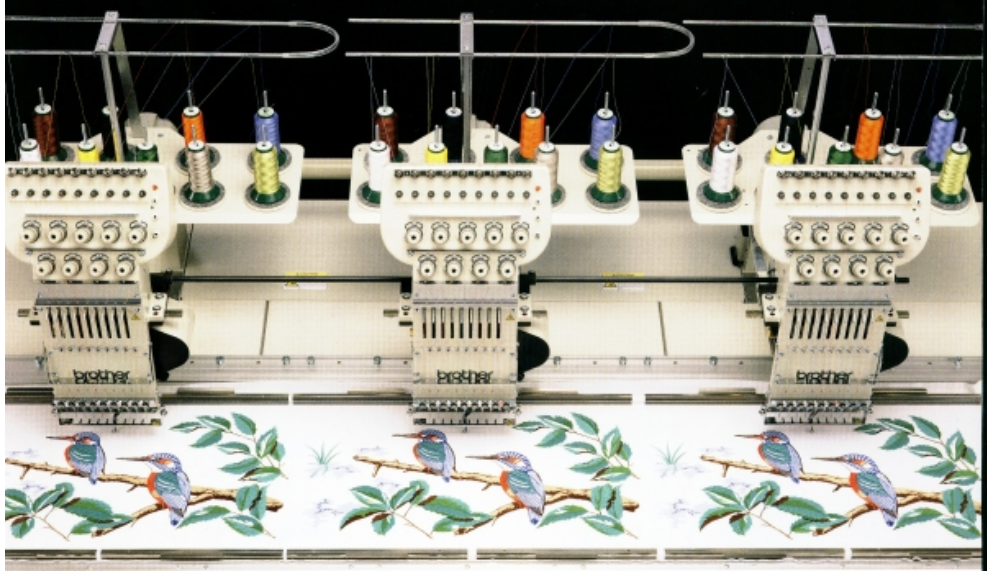
Örnek 3: Çok Başlı Sanayi Makinesi (Kaynak: www.bedava.com)

Şeritli Makineler: Çok başlı nakış yapmak için üretilmiş özel makinelerdir. Motifin şekline göre özel olarak delinmiş şerit kartonlar makinenin üzerindeki yerine yerleştirilir ve bu şeritle işleme yapılmaktadır. Optik okuyuculudur.



Örnek 4: Çift Pullu Şeritli Nakış Makinesi (Kaynak:www.edagrup.com)

Mekanik Makineler: Bu makineler plakalarla çalışmaktadır. Çok başlı bir makine olduğu için daha çok seri üretimde kullanılmaya başlanmıştır. Optik okuyucu yoktur. Nakış sanayinde kullanılan tek amaçlı makineler mekanik makinelerdir(Çetinkaya,2007:25).



Örnek 5: Çok Başlı Mekanik Sanayi Nakış Makinesi (Kaynak: www.teksmakmakine.com)

Kasnak İŖi (Zincir İŖi) Yapan Mekanik Makineler: Esnek, örgü kumaŖlarda kullanılan tek iplikli, iki iplikli ve çok iplikli olmak üzere çeŖitleri olan bir makinedir.



Örnek 6: Çift İğneli, İki İplikli Zincir DikiŖ Makinesi (Kaynak: www.selkanmakina.com)

Piko (Fisto) Makineleri: Tek amaçlı imal edilmiş olup, tam devirli otomatik makineleridir. Dekoratif süslemelerde kenar temizleme işlemleri bu makineler ile yapılmaktadır(Zeybek,2006:31).

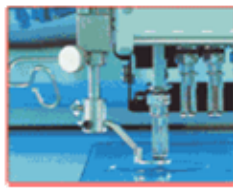


Örnek 7: Sanayi Tipi Piko Makinesi (Kaynak: www.ustamakina.net/)

Kordonet-Şerit Makineleri: Kordonet en çok giyim süslemede kullanılan, yüzeyde kordon tutturma gibi görünüm sağlayan işlemdir. Bu işleme iğnenin yanından yürütülen kordonun iğnenin zig-zag hareketleriyle yapılmasıyla oluşmaktadır. Aynı şekilde şerit, yanındaki kanaldan düzenli olarak verilerek koordineli bir şekilde desene göre hareketlerle dikişle tutturulmaktadır. Bu makineler tek amaçlı mekanik makinelerdir(Zeybek,2006:31).



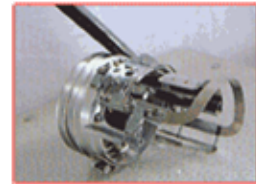
Örnek 8: Çok Başlı Nakış Makinesi ve Aparatları (Kaynak: ARABACI, 2005–2006)



KORDONE APARATI



PUL APARATI



ŞAPKA APARATI



OTOMATİK YAĞLAMA

Örnek 9: Çok Başlı Makinelere Takılan Kordone ve Diğer Aparatlar (Kaynak: www.dekat.com.tr)

Bilgisayarlı (Elektronik) Makineler: Bilgisayarlı (Elektronik) dikiş makinesi; dikiş oluşturma fiziksel işlemini kolaylaştıran, daha yüksek üretim ve kalite olanakları getiren, var olan ileri teknolojinin olanaklarını uygulamaya sahip makinelerdir ve makinedeki mikro işleyici ile kontrol edilmektedir(Yakartepe, vd,1999:2333).

Bilgisayarlı bir dikiş makinesinde bir ya da birden çok mikro işlemci bulunur. Tamamen mekanik olarak çalışan makinelerden çok daha az hareketli parçası vardır. Tüm dikiş seçimi, programlama, düğme iliği kaydı ve diğerleri bilgisayar tarafından yapılmaktadır. Makinenin program kapasitesine göre birçok işleme gerçekleştirilmektedir (Coles,1995:8).

Bilgisayarlı makinelerde lazer teknolojisi, 1960'ların başından beri gelişmekte olan ve doğası gereği çok çeşitli kullanım alanları bulan, her geçen gün daha çok sektöre sızan bir yöntemdir. Işığın “uyarılmış radyasyon yayımı” sayesinde güçlendirilmesi ve elde edilen yoğun ışığın odaklanıp daha da küçük bir noktada toplanması sağlanarak tüm enerjinin bu nokta üzerinde etkide bulunması prensibiyle iş yapmaktadır. Nakış sektöründe daha önceleri el işçiliği ile yapılmakta olan aplik kesimi artık lazerli plotter sistemleri ile gerçekleştirilmektedir. Böylelikle üretimden çıkan her bir parçanın diğerleriyle aynı olması sağlanarak kalitenin iyileştirilmesi, el işçiliğinde insan hatasından kaynaklanan hataların giderilmesi mümkün olmakta, daha hızlı ve ucuz bir üretim yapılmakta ve maliyet açısından, kesimlerde kalıp maliyetlerinden kurtulmayı mümkün kılmaktadır(Anonim,2004).

Türkiye’de nakış sanayi, 1969 yılından bugüne iç ve dış pazarda giyim ve tekstilcilere masa örtüsünden yatak örtüsüne arma ve amblemden deri ve her türlü kadın, erkek ve çocuk giysilerinde üretimini sürdürmektedir. 1985 yılında Türkiye ilk defa üstün teknolojiye sahip Japon Tajima elektronik nakış makineleriyle tanışmıştır. Türkiye’de şuanda tekstil sektörünün %80’i Tajima nakış makineleriyle üretim yapmaktadır. Tajima makinelerinin yanı sıra ZSK, Paff, Happy Borudan, Melco markalı elektronik nakış makineleri sanayide kullanılan belli başlı makinelerdir. Türkiye’de henüz elektronik nakış makinelerinin üretimi yapılmamaktadır(Zeybek,2006:32).

Bilgisayarlı nakış makineleri hafıza ile ilgili işlemlerde mükemmel özellik göstererek üretim kapasitesini artırmaktadır. Bilgisayarlı nakış makinelerinde bir ürünün tasarlanmasından, desenin kumaşa işlenebilmesine kadar tüm işlemler oldukça basitleştirilmektedir. Kumaşa işlenecek desen, istenilen oranda büyütülüp küçültülerek tüm kompozisyon oluşturulmakta, hazırlık süreleri kısaltılmaktadır.

Uygulanması istenen desen ya da motif bilgisayar ortamına aktarıldıktan veya bilgisayarda hazırlandıktan sonra, EPROM adı verilen sayısallaştırıcı alet tarafından nakış otomatlarına aktarılmaktadır. Nakışın kumaşa uygulanması, otomatın üzerinde bulunan otomatik nakış kafaları sayesinde, son derece hızlı bir şekilde yapılmakta ve böylece 10–12 adet ürün aynı anda işlenmektedir(Altın,2000:8).

Bilgisayarlı nakış makineleri; tek kafadan 44 kafa sayısına ulaşabilen muhtelif ölçülerde olmaları, 15 iğne sayısı ve 1200 devir/dk. hıza kadar çalışabilmeleri, bilgi aktarımının disket ile yapılması genel özelliklerini oluşturmaktadır(Çetinkaya,2007:26).

Bunun yanı sıra diğer özellikleri ise şunlardır:

Makinede veya ayak kontrolünde bulunan ve mekanik fonksiyonları kontrol eden entegre devreleri vardır. Bazı makinelerde hem makinede hem de ayak kontrolünde ayrı ayrı devreler bulunmaktadır.

Elektronik ayak kontrolü motorun hızını ayarlar, yavaş hızlarda veya ağır kumaşlar dikilirken bile tam iğne gücü sağlamaktadır. Daha hassas kontrol ve derhal durma ve hareket etme yeteneği vermektedir.

Makinedeki devre, istenilen dikiş hattını yapma olanağı tanıyarak, iğnenin istenilen şekilde yukarıda veya aşağıda durmasına olanak sağlamaktadır.

Bu makinelerin tek aşamalı ilik yapma düzeni dâhil olmak üzere yapabildikleri birçok değişik işlem vardır. Ancak gerçek avantajları sahip oldukları geniş dekoratif opsiyonlardır.

Mekaniksel seçim eksantrikleri yoktur. Çünkü dikiş motifleri bilgisayar hafızasında depolanmıştır.

Dikiş motifleri bir düğmeye basılarak seçilir ve seçenek bir ekranda gösterilmektedir.

Önceden programlanmış olan motifler ve harfler dikiş yoğunluğunu kaybetmeden uzatılabilir, kısaltılabilir, tersine çevrilebilir veya ayna hayali gibi dikilebilmektedirler.

Bir dikiş motifi sırası seçilip makineye yüklenebilir, o zaman makine sırası tam olarak tekrarlayabilmektedir(Yakartepe, vd,1999:2333–2334).

Nakış Teknikleri:

Türk İşi: Geleneksel işleme tekniklerinden olan Türk işi, kumaşa desen çizilerek geçirilen kasnak veya gergef üzerine kumaşlar gerilen; iplik ve sim kullanılarak iğne ile işlenen mürver iğne tekniği dışında, tersi ile yüzü aynı görüntüde olan ve bazı tekniklerin sayılarak da yapılabildiği bir işleme tekniğidir. Elde ve makinede uygulanmaktadır. Makinede, Türk işi uygulamada düz hatlı ve sade desenler tercih edilmektedir. (Köklü,2002:79, Erdal,2005:32)”.



Örnek 10: Türk İşi (Kaynak: elifhobi.blogcu.com)

Hesap İşi: Kumaşın iplikleri sayılarak yapılan tersi ile yüzü aynı görüntüde olan bir işleme tekniğidir. Her işleme gibi kendine has teknikleri vardır. Antika, susma, civankaşı, düz hesap iğnesi, verev hesap iğnesi ve ciğerdeldi hesap işi iğne tekniklerindedir. Elde ve makinede uygulanabilmektedir (İlker vd,1990:7, Akçin,2006:45)”.



Örnek 11: Hesap İşi Kese (Kaynak: lutfiyeylehertelden.blogspot.com)

Maraş (Dival) İşi: Dival, özellikle kadife, atlas, tafta gibi kumaşlar üzerine mukavva kalıp kullanılarak işlenen, tersi ile yüzü farklı görüntüde olan, deseni kartondan özel bıçağı ile oyularak hazırlanıp kumaşa yapıştırılan ve kartona gerilen cülde denilen özel tezgâhta üstten, çok katlı sırma veya sim ile alttan mumlanmış iplikle karşılıklı tutturularak yapılan bir işleme tekniğidir. Makinede uygulanan diğer işlemler kasnağa gererek işlenirken, dival işleme kartona gerildiği için makinede de kartonundan tutularak işlenmektedir. Son yıllarda piyasada aplike edilmek üzere makinede yapılmış işlemlere rastlanmaktadır. Bir bölümü ütülenerek arkasındaki maddenin kumaşa yapıştırılması ile bir bölümü ise dikilerek kullanılmaktadır (Çatal,2002:56, Markaloğlu,1996:6–87).



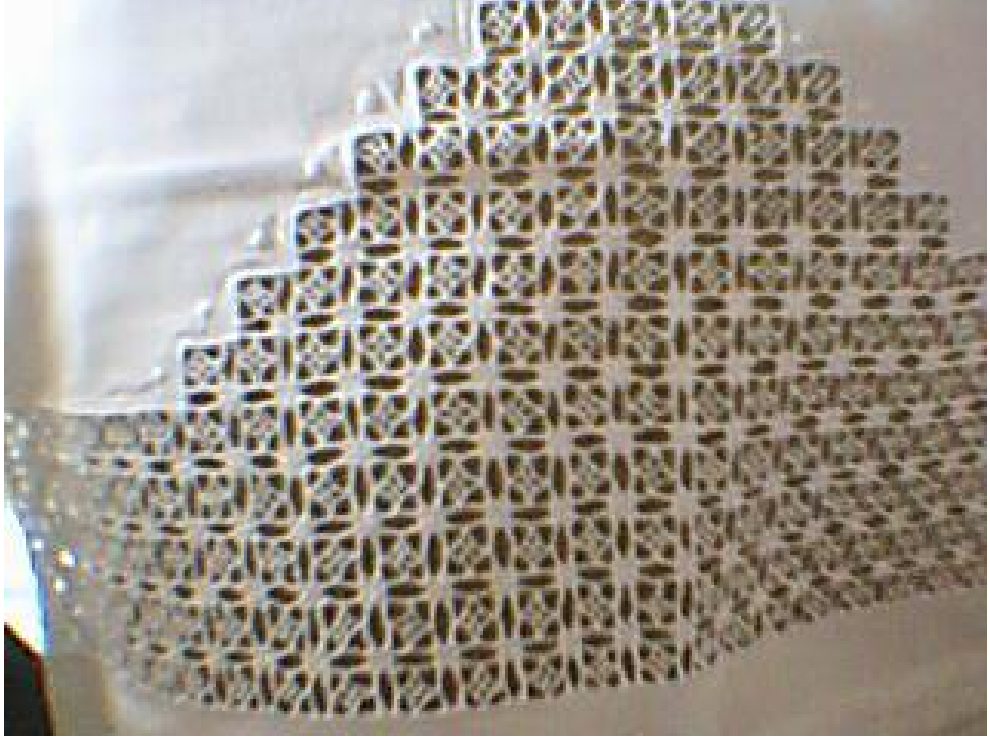
Örnek 12: Maraş İşi (Kaynak: e1y3.blogcu.com)

Antep İşi: İplikleri sayılarak ve belli motif özellikleri dikkate alınıp bazı iplikleri kesilerek üzerine çeşitli ajurların işlendiği ve motif kenarının susmalarla zenginleştirildiği bir tekniktir(Köklü,2002:180).



Örnek 13: Elde Antep İşi (Kaynak: www.kadinlarkulubu.com)

Makinede işlenecek Antep işi tekniğinin tasarımında ajur alanlarının etrafında susma tekniği ile süsleme yapılmaz. Tasarımın tamamı ajurlardan oluşan biçimlerle yapılmaktadır. El ile işlenen tasarımlardan daha büyük, kumaş yüzeyini daha çok dolduran kompozisyonlardan oluşturulmaktadır. Antep işi hem elde hem de makinede uygulanabilmektedir(Alpaslan,2003:190)”.



Örnek 14: Makinede Antep İşi (Kaynak: sirine01.blogcu.com)

Beyaz İş: Önceleri beyaz iplikle kumaş üstüne işlenen işlemlere beyaz iş denilmekteydi. Daha sonraları ise renkli ipliklerle renkli kumaşlar üzerine de uygulamalar yapıldığı halde bu isim değişmemiştir. Beyaz işin makinede yapılan ve kolberlerin zengin olarak kullanıldığı çeşidine delik işi denilmektedir. Günümüzde makinede, renkli kumaşlar üzerine aynı renk ipliklerle işlendiği gibi beyaz üzerine hafif renkli iplikler kullanılarak altı doldurulup, kabartılıp, üstü sarılarak da uygulanmaktadır. Makinede beyaz iş işlenirken, filtre ve ajurlar ipliğın çekilmesiyle değil, kumaşın filtre ve ajur yapılacak bölümü tamamen oyulup ipliğın atılmasıyla uygulanmaktadır. Makinede yapılmasına rağmen elde yapılan beyaz iş her zaman için daha değerli olmaktadır (Eronç,1984:81, Alpaslan,2003:162).



Örnek 15: Beyaz İş (Kaynak: www.orgu-dantel.com)

Ajur: Antep işi ajurun gelişmiş bir çeşididir. Ajurlar iplik çekilerek yapılmaktadır. Kumaşın iplikleri çekilerek yapılanlara, çekme ajur; kumaşın iplikleri kesilerek yapılanlara da kesme ajur adı verilmektedir. Elde ve makinede uygulanmaktadır.(Korkusuz,1990:176).



Örnek 16: Ajur İşi Yastık Kenarı (Kaynak: arsiv.sabah.com.tr)

Aplike: Sözlük anlamı; düz veya desenli bir kumaştan kesilmiş motifleri veya parçayı başka bir kumaşın üzerine kapama, yapıştırma ve tatbik etmedir. Aplike işleme her türlü kumaşa ve giyim çeşidine uygulanmaktadır. Oldukça dekoratif bir işleme türüdür. Aplikasyon yapıldıktan sonra çeşitli işleme iğneleri ile süslenilmektedir (Eronç,1984:73).

Makinede applike uygulanırken yapılacak işin özelliğine göre kumaş ve iplik seçilmektedir. Aplike, uygulanacak olan fon parçası üzerine, ikinci bir parçanın kumaş ve desen özelliğine göre desen çevresinden makinede çeşitli nakış iğneleri uygulanarak tutturulması işlemiyle yapılmaktadır. Elde veya makinede applike yaygın olarak kullanılmaktadır.



Örnek 17: Aplike Yatak Örtüsü (Kaynak: e1v3.blogcu.com)

Piko: İğne oylarında değişik Şekillerin meydana getirilmesinde kullanılan piko, başı başına bir süs unsuru olarak da kullanılmaktadır. Zürefaya çok benzeyen piko zürefadaki düğümlerin yan yana gelmesi ve aradaki ipliğin en az 3–4 katı fazla bırakılması ile meydana getirilmektedir. Bu mesafe daha fazla da arttırılabilmektedir. Elde ve Makinede işlenmektedir (Köklü,2002: 217).



Örnek 18: Piko Örtü (Kaynak: www.fiyonk.net)

Kanava (Kanaviçe-Goblen): Kanaviçe veya telleri sayılabilecek türde kumaş üzerine renkli iplikle yapılan özel bir işlemeye goblen denir. Goblenler genellikle; verev goblen, küçük goblen, düz goblen ve diyagonal goblen olarak sınıflandırılmaktadır. Goblen halk dilinde yaygın olarak kanaviçe adıyla bilinmektedir. Kanaviçe çapraz iğne grubundandır. Kanaviçe adı verilen seyrek dokunmuş kolalı keten bezi üzerine işlenmektedir. Kanavada iki tür iğne kullanılmaktadır. Bunlar:

- **Tek iğne (Haç iğnesi) kanaviçe:** Kumaşın üzerine kanaviçe teyellendikten sonra soldan sağa doğru çalışmaya başlanmaktadır.

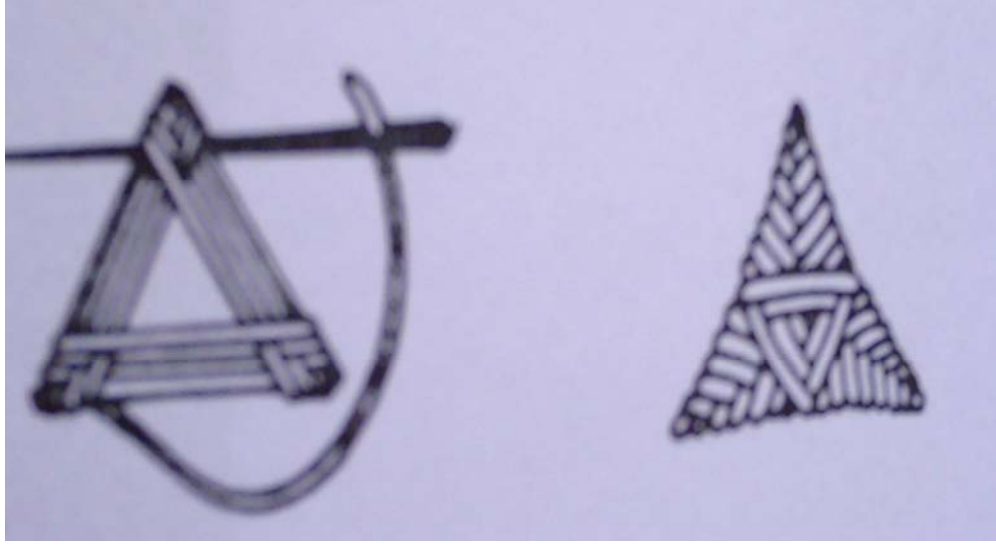
- **Çift iğne (Fıstık iğne) kanaviçe:** Önce verev sonra düz olmak üzere iki kanaviçe iğnesi üst üste yapılmaktadır (Çatal,2002:40–41).

Bu işleme tekniğinde her cins kumaş ve deri üzerine elde veya makinede, iğne ve tığ gibi araçlarla, kasnak, gergef ve kâğıt vasıtasıyla gerilen zemin üzerine, iplik, sim, sırma, tel kullanılarak, çeşitli tekniklerin sayılarak, sayılmadan, düz veya kabarık bir şekilde uygulanmasıyla yapılmaktadır(Altun,1996:32).



Örnek 19: Kanaviçe (Kaynak: dilhanbloccu.blogspot.com)

Okbaşı – Fileş: Elde veya makinede fileş, ilik ve cep uçlarında, pili, pili kaşelerin başlama yerlerinde kullanıldığı gibi, gruplar halinde süs olarak da yapılmaktadır. Kumaş cinsi ve uygulanacak giysiye göre iplik cinsi seçilmektedir. En çok kullanılan iplik kordonedir. Filoş, yün, orlon, kuka, ipek ipliklerle de yapılmaktadır. Okbaşı ise fileşin kullanıldığı yerlerde kullanılmaktadır (Eronç,1984:200).



Örnek 20: Okbaşı-Fileş (Kaynak: Eronç, 1984:200)

Marka- Monogram: Marka, bir nesneyi tanıtmaya ve benzerlerinden ayırmaya yarayan işaret veya birkaç harfin birleşmesinden meydana gelen şekillerdir. Fransızca (Margue) kelimesinden gelmektedir. Kadın ve erkek olarak ayrıldıkları için erkeklerin kullandıkları işaretlere “ Marka”, kadınlara ait işaretlere ise “Monogram” denilmektedir (Korkusuz,1990:182).

Monogram; imza yerine kullanılan ve özel ismin harflerinden meydana gelen markadır. Marka veya monogramlar beyaz iş tekniği ile altı doldurulup üstü sarılarak işlenmektedir. Çeşitli işleme iğneleri ile karıştırılarak yapılan işlemlerde zengin görümlü markalar elde edilmektedir (Çatal,2002:47).



Örnek 21: Marka-Monogram (Kaynak: www.fatihnakis.com)

Çin iğnesi (İğne boyası) : Çin iğnesi, desen yüzeyini tamamen kapatan bir iğne tekniğidir. Kullanılan iplik renkleri birbirine kaynaştırılarak düz bir yüzey oluşturduğundan boyanmış hissini vermektedir. Bu nedenle buna iğne boyası adı da verilmektedir(Akçin,2006:44). Makinede Çin iğnesi, uygulamadaki kolaylığı, kullanışlı olması, kısa sürede yapılması nedeniyle yaygın olarak kullanılmaktadır. Çin iğnesi tekniğinde tasarımlar stilizasyon yöntemiyle oluşturulmaktadır. Çin iğnesi, üç şekilde uygulanmaktadır:

a)Düz Çin İğnesi: Tek renk kullanarak uygulanır.

b)Gölgeli Çin İğnesi: Çeşitli renk tonları veya birkaç renk kullanılarak uygulanır.

c)Fantezi Çin İğnesi: Desen çizgisi üzerinden içe doğru tek sıra halinde uzunlu kısası uygulanır. Elde ya da makinede aynı şekilde işleme yapılmaktadır(Köklü,2002:67-68, Anonim,2007).



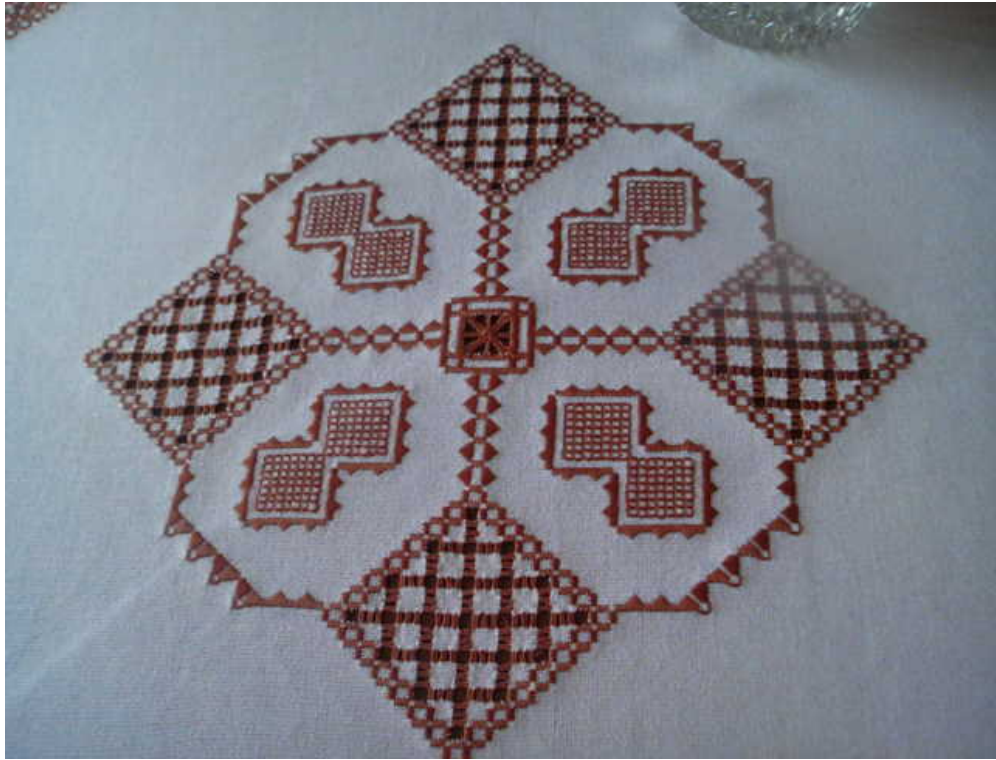
Örnek 22: Çin İğnesi Örtü (Kaynak: maharetler.blogcu.com)

Makrame: Makrame daha çok giyim süsleme ve ev aksesuarlarında kullanılmaktadır. İlmik veya düğümlerden meydana gelen bir çeşit danteldir. Dantel görüntüsünden dolayı düğüm danteli olarak da adlandırılmaktadır. Makrame yapılırken kumaşın kendi iplikleri kullanıldığı gibi koton, yün, orlon, sicim, ince şeritler ve rafyada kullanılmaktadır (Çatal,2002:70).



Örnek 23: Makreme İşi Çanta (Kaynak: arzununhobileri.blogcu.com)

Astragan İğnesi: Makinede astragan iğnesi işlenirken, iyi sonuç alınması için, kumaşların düz yüzeyli, sık dokunuşlu ve kalın olmasına dikkat edilmelidir. Desen kumaşın tersine çizilmektedir. Eğer çok tok görünümlü olması isteniyorsa ince, mermerşahi benzeri bir kumaşa desen çizilip, kumaşın arkasına yerleştirilerek kasnağa gerdirilmektedir. Makinenin masurasına 8 veya 12 numara koton yumak sarılır. Makinenin üzerine nakış masurası takılır. Desen, makinede ve masuranın üzerinde nakış makarası takılı olarak, makine dikişi ile sabitlenmektedir (Anonim,2007).



Örnek 24: Astragan İğnesi Masa Örtüsü (Kaynak: www.adanzyekadin.com)

Gölge işi: Organtin, organze, şifon, jorjet gibi şeffaf ve ince kumaşlar üzerine uygulanmakta olup kumaşın tersinden ve yüzünden işlenebilmektedir. Kumaşın tersindeki iplik renkleri kumaşa gölge şeklinde geçtiği için gölge işi adı verilmektedir. Kalın kumaşlarda desene hafif kabarıklık yapması için uygulanmaktadır. Dış ve iç giyim süslemelerinde çok kullanılan bir işleme türüdür (Eronç,1984:71).



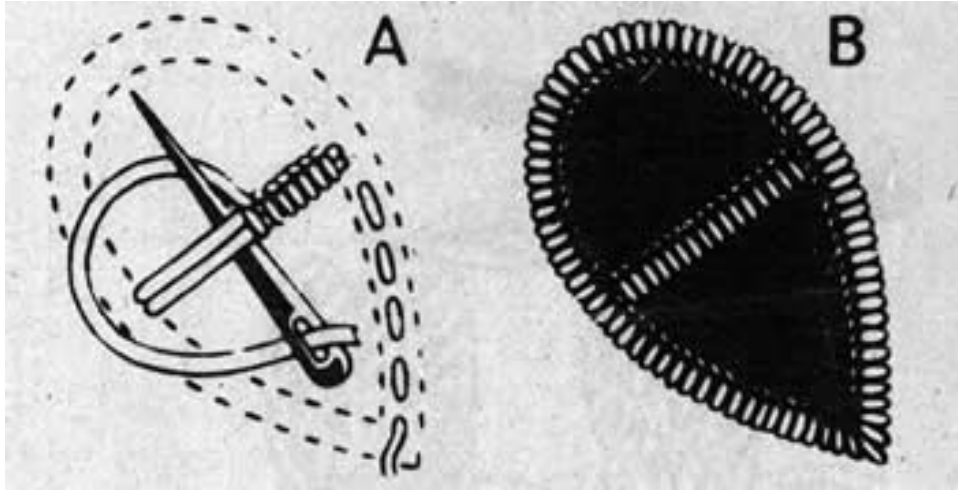
Örnek 25: Gölge İşİ Salon Takımı (Kaynak: sirmalim.blogcu.com)

Tül işi: Tülün deliklerine, ipin desenine uygun olarak atılması veya alt üst olarak geçirilmesi ile yapılmaktadır. Dayanıklı ve kullanışlı olması yönünden nakışta keten ve naylon tül tercih edilmektedir. Çok başlı ve çok iğneli makinelerde uygulanmaktadır (Korkusuz,1990:152).

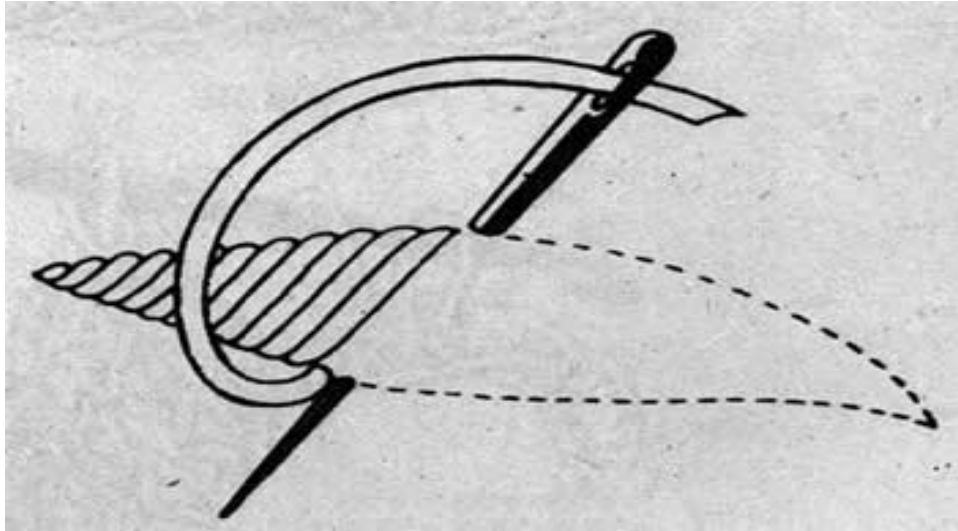


Örnek 26: Tül İşİ Seccade Takımı (Kaynak: www.oya-modelleri.com)

Çöp İşi: Çöpün üzeri sarılarak uygulandığı için bu isim verilmiştir. Desen şekline ve özelliğine uygun olarak desenin içini enine, boyuna veya balıksırtı olarak doldurulabilmektedir. Bu uygulama düz ve vevv pesent görünümü vermekte ise de işlemenin kabarık ve sık ince sarma oluşu Türk işi pesent tekniğine uygun değildir. Sık dokunuşlu kumaşlar üzerine ince iplikler kullanılarak uygulanmaktadır. Çöp işinde ince sarma makinede zig-zag ayarı yapılarak uygulandığı gibi kasnak oynatarak da yapılmaktadır(Anonim,2007).



Örnek 27: Çöp İğnesi (Kaynak: www.dantel-modelleri.com)



Örnek 28: Vevv Sarma (Kaynak: www.dantel-modelleri.com)

Oyalar: İğne, tıg, firkete veya mekik kullanılarak ince iplik veya ipek iplikle yapılan ilmiklerden oluşmuş ince örgü dantele oya adı verilmektedir. Oyalar genellikle, işleme tekniğine, kullanılan malzemeye ve işlendiği aletlere göre isimlendirilmektedir. Elde işlenen bir tekniktir (Toplu,1988:14).



Örnek 29: Oya (Kaynak: dantelsayfam.blogcu.com)

Danteller: Dantelâ, dantel, tentene de denilmektedir. Dantelâ, Fransızca bir kelime olup, elbise, çamaşır, örtü vb. eşyalara süs olarak dikilen; ince ilmikli ve değişik şekillerde desen yapılarak örülen seyrek bir dokumadır. Genellikle kadınlar tarafından yapılan iğne, tığ ve mekikle örülen veya makinede dokunan yatak takımlarında kullanılan zarif bir süsleme malzemesidir. Danteller kalitesine veya kullanıldıkları yere göre, keten, pamuk, yün, suni ya da sentetik ipek ile örülebildikleri gibi altın veya simlerle de yapılabilmekte veya süslenebilmektedir (Anonim,2007).



Örnek 30: Dantel Elbise (Kaynak: www.dantel.us)

Bartın işi: Sırma ile yapılan bir işleme türüdür. Bartın işi (Kırma Tel İşi), tek işlemin tekrarıyla oluşan bir iştir. “ +” şeklinde yapılan bu nakış genellikle tül üzerine uygulanmaktadır. Bunun yanı sıra ipliği sayılabilen kumaşlarda kullanılabilir. Bartın işinin en önemli özelliği makine ile işlenmeyip elde uygulanmasıdır (Tuğtaş,1994:221). Altın, gümüş, bakır telle işlenen tel kırma günümüzde genellikle madensel tellerle işlenmektedir. İşleme yapılırken tel, makas kullanılmadan koparıldığı için bu ismi almıştır (Çatal,2002:55).



Örnek 31: Bartın İşi Yastık (Kaynak: www.kadinlarkulubu.com)

Suzeni (Suzene, Kasnak İşi): Geleneksel Türk motifleri ve stilize motifler üzerine uygulanan, zincir işi tekniğine dayalı bir nakış türüdür. Kasnak işi olarak da bilinmektedir. Suzeni, üzerine motif çizilmiş bez kasmağa gerilerek iğne veya tığ ile kasmağın altındaki iplikler veya yünler başparmak yardımıyla çekilmektedir. İşleme motifin sınırı içerisinde bir zincir halinde sürdürülmektedir. Desen çizgisi dıştan içe doğru dönerek doldurulmaktadır. Avrupa bu işi tığ ile yaptığı için tığ işi de denilmektedir. Elde ve makinede uygulanmaktadır. (Akçin,2006:44, İlker vd,1990:56).



Örnek 32: XVIII. Yüzyılda Osmanlı Dönemi Suzeni İşlemeli Seccade
(Kaynak: www.kelebekforum.org)

Kum İğnesi: Görünümü küçük kum taneciklerine benzediği için “Kum İşi” olarak adlandırılmaktadır. Sık dokunuşlu kumaşlar üzerine nakış ipliği, floş, sim ve bunun gibi iplikler kullanılarak desenin içi küçük daireler şeklinde tamamen doldurularak işlenmektedir. İşlemede kolaylık, görünümün güzel ve kullanışlı olması nedeniyle elde ve makinede çok uygulanan bir nakış tekniğidir(Anonim,2007).



Örnek 33: Kum İğnesi Bohça (Kaynak: maharetler.blogcu.com)

Sarma İşi: Renkli ipek veya ipliğin sık olarak yan yana sıralanmasıyla işlenen bir tekniktir. Bu nakış tekniğinde nakış veya applike kenarlarını belirlemek için iri sargılarla nakışın yerini belirleyen nakış yolu oluşturulmaktadır. Daha sonra bu sarma nakışın işi örtülü dikişlerle doldurulmaktadır. Elde ve makine uygulanmaktadır (Gönül,1973:18, Yakartepe vd,1999:2296).



Örnek 34: Sarma İşi (Kaynak: www.derya-gibi.info)

Blonya İğnesi (Kordon Tutturma): Kordon tutturma, desen özelliğine ve uygulanacak yere göre kordonun, ince iplikle elde veya makinede tutturarak yapılan bir nakış çeşididir. Kordon tutturma işi desenin içini tamamen dolduracak şekilde kordonları yan yana tutturarak uygulandığı gibi kenar sularında tek sıra olarak da uygulanabilmektedir. Mümkün olduğu kadar birbirini takip eden desenler tercih edilmelidir. Makinede kumaşın tersinden çizilerek uygulama yapılmaktadır. İşin esas yüzü işlemenin altta kalan kısmıdır. Kordon olarak kullanılacak iplik masuraya sarılarak makinenin altında, tutturma için kullanılan ince iplik ise üstünde olmalıdır. Kordon tutturma işi başlı başına makinede uygulandığı gibi applike, astragan işi, beyaz iş, Antep işi vb. nakış çeşitleri ile birlikte de uygulanabilmektedir (Anonim,2007).



Örnek 35: Bolonya İğnesi Masa Örtüsü (Kaynak: www.derya-gibi.info)

3.2.2.2. Dikişle ve Kumaşın Biçimlendirilmesiyle Yapılan Süslemeler

Dikişle Yapılan Süslemeler:

Biye: Giyimde süsleme veya temizleme amacı ile yaka, kol, etek ya da herhangi bir parçanın kenarına geçirilen verev kumaşa biye denilmektedir. Bir süsleme gereci olan biye, tek olarak veya işleme iğneleriyle uygulanarak zengin süslemeler elde edilebilir (Eronç,1984:253).

Biye, önceden istenen en ve uzunlukta kesilmektedir. Kavisli bölgeler için ütü ile şekillendirildikten sonra, makinede ya tamamen el yardımıyla operasyon noktasına yönlendirilir ya da makineye biye aparatları takılarak biyenin giysiye dikilmesiyle işlem gerçekleştirilir(Yakatepe vd,1999:2502).



Örnek 36: Biye İşi Damat Bohçası (Kaynak: haticeozkan.blogcu.com)

Pervaz: Kolsuz ve yakasız giysilerin kol ve yaka çevrelerini temizleme sağlamlaştırma işlemlerinde uygulanan bir dikiş tekniğidir. Giysiye verev parçadan ve şekline göre kesilen parçadan olmak üzere iki şekilde pervaz geçirilmektedir. Pervaza tela yapıştırıldıktan sonra, makinede istenilen yerlere dikilmesiyle işlem gerçekteştirilmektedir(Kodaz vd,2000:53).



rnek 37: Pervaz alışması (Kaynak: Atlamış,2003)

Enkrüste: Fransızca bir kelime olup, kumaşı oyarak içine diğer bir parçanın konması anlamına gelmektedir. Giyimde kullanıldığı gibi oymacılıkta, çinicilikte ve sedef kakmacılıkta da kullanılmaktadır. Enkrüste giyimlerde süsleme amacıyla ve kumaş yetişmediği zamanlarda, başka kumaş ilavesiyle giyimi tamamlamak için kullanılmakta olup, her cins kumaşa uygulanabilmektedir. Ancak kumaşların kalınlıklarının aynı olmasına ve renklerinin uygun olmasına dikkat edilmelidir (Bayraktar,1988:192).



Örnek 38: Enkrüste Çalışması (Kaynak: Atlamış,2003)

Kapitone: Kapitone, kumaşın altına tahta pamuk, sünger, pazen gibi malzeme yerleştirilerek üstünden düz, zikzak makine çekmeye denilmektedir. Kapitone giyime ceketlere, astarlara, sabahlıklara ve çocuk giyimine uygulanmaktadır. Kapitone bütün dünyada uygulanan, en eski el işlerinden biridir. Tafta dışında kumaşların hemen hemen hepsine kapitone yapılabilmektedir. Taftanın atmak ve yarılmak gibi kötü bir tarafı vardır. Ayrıca kullanılan iplik de kumaşa uygun olmalıdır (Sever,1988:143).

Teknolojinin gelişimi ile birlikte, tek kafalı kapitone makinesi, çok iğneli kapitone makinesi ve otomatik yorgan dikme makinelerinde kapitone dikişi yapılmaktadır. Örneğin dört iğneli kapitone otomatında vatkalı, non-woven, köpük veya diğer kalınlaştırıcı malzemelerin astar kumaşı ile değişik şekillerde; kasnaksız kıvrımlar, atlama desenleri ve geri dönüşler yaparak, dik köşeli ve yuvarlak desenler ile kapitone dikişi yapılmaktadır(Yakatepe vd,1999:2305).



Örnek 39: Kapitone Yelek (Kaynak: www.uvgunkapitone.com)

Spor Dikiş: Teknolojinin gelişmesiyle birlikte çok çeşitli süsleme yapan makinelerde giysiye estetik bir görünüm ve cazibe katmak amacıyla spor dikiş uygulanmaktadır. Özellikle giysilerin cep, cep kapağı, yan dikişler vb. yerlerinde kullanılmaktadır.



Örnek 40: Spor Dikiş (Kaynak: www.kustekstil.com)

Kumaşın Biçimlendirilmesiyle Yapılan Süslemeler:

Büzgüler: Büzgü kumaşın bir ucundan istenilen yere kadar oyulgama dikişi geçirilmiş bir veya birkaç ipliğin çekilmesiyle meydana gelen ve kumaşın bolluğunu azaltan sık küçük pililerdir. Büzgüler yapılış biçimlerine göre isimlendirilmektedir. Bunlar: Düz büzgü, su büzgüsü, şematik büzgüler, balgümece büzgüsü (Nidabey, balpeteği) vb. gibi.



Örnek 41: Sıra Büzgü (Kaynak: www.ilhangunes.com.tr)

Düz bzg; bzgnn en çok kullanılan ve en kolay şeklidir.



rnek 42: Düz Bzgl Etek (Kaynak: www.outletim.com)

Su büzgüsü; bzgnn su veya su buharı ile çeşitli biçimlerde Őekillendirilmesine denilmektedir. Başka bir deyimle ipliksiz büzgü de denilebilir. Kumaş önce iplikle akla gelebilen her biçim ve Şekilde büzülür. Su veya su buharı ile ıslatılır. Kurutulup Őekillendikten sonra büzgü iplikleri çekilerek atılır ve ipliksiz ŐekillenmiŐ büzgü elde edilir (Eron,1984:226).



rnek 43: Yıldız Su Büzgüsü (Kaynak: Atlamış,2003)

Şematik büzgüde kumaş, geometrik şekillerle tutturularak büzülür. Bu büzgüler ütü ve yıkama ile bozulduğundan, yıkanmayan eşya ve giyimlere uygulanmaktadır. Saten, kadife, ipekli kumaşlarda daha iyi sonuç alınmaktadır. Bu büzgüler yapılışı ve görünüş biçimlerine göre isimlendirilmektedir (Kodaz ve diğerleri, 2000:36).



Örnek 44: Dalga Büzğü (Kaynak: Atlamış, 2003).

Balgümece Büzgüsü (Nidabey); bal peteğini andırdığı için balgümece adını almaktadır. Sağdan sola doğru çalışmaya başlanmakta olup, dekoratif bir dikiş tekniğidir. Daha ziyade yazlık elbiseleri süslemekte kullanılmaktadır. Balgümece yapmak için fazla kumaşa gereksinim vardır (Korkusuz,1990:286).



Örnek 45: Balgümece (Nidabey) (Kaynak: www.smockingstore.com)

Pililer: Giysi veya herhangi bir eşyayı süslemek ya da bolluk vermek için yapılan kumaş kıvrımına pili denilmektedir. Pililer ince ve geniş aralıklı yapılabildiği gibi ütülü ve ütüsüz (Serbest) şekilde de yapılabilmektedir. Pililerin çeşitli yapılış şekilleri vardır. Bunlar:

Tek taraflı pili (Düz pili); bolluk vermek veya süs amacıyla yapılan, tek tarafa katlanan pililerdir.



Örnek 46: Tek Taraflı Pilili Etek (Kaynak: www.kadincahayat.net)

Pilikåe; tek taraflı iki pili kenarının kumaş yüzünde karşı karşıya getirilmesiyle yapılan piliye denilmektedir.



Örnek 47: Pilikåe Etek (Kaynak: www.elderwearwecare.com)

Kanun pili; pilikaşenin tersten görünüşüne denir (Çatal,2002:86).



Örnek 48: Kanun Pilili Etek (Kaynak: www.konya.cc/forum)

Ütü pilisi; makine çekilmeden yapılan pildir. Genellikle süsleme olarak kullanılmaktadır. Daha çok yıkanmayan giyimlere uygulanmaktadır (Kodaz ve diğeri, 2000:47).



Örnek 49: Ütü Pilisi (Kaynak: www.pilimodpilise.com)

Akordeon pili; kanun pilinin çok ince yapılmış şekline denilmektedir. Perde ve farba kenarlarına uygulanmaktadır (Eronç,1984:251).



Örnek 50: Akordeon Pilili Elbise (Kaynak: www.vintagewedding.com)

Bozulmayan pili (Tergallenmiş pili); 180 C sıcaklıkta pres altında bir kumaşa yapılan pildir. Yalnızca bazı sentetik kumaşlara uygulanabilmektedir (Çatal,2002:88).



Örnek 51: Bozulmayan (Tergallenmiş) Pilili Etek (Kaynak: www.tunaplise.com)

Nervür (Elde, makinede); bir kumaşın üzerinde kabarık bir süs meydana getiren bir veya iki milimetre genişliğinde dikilmiş ince piliye denilmektedir (Meydan Larouse, cilt 9:295).



Örnek 52: Nervürlü Bluz (Kaynak: www.modalife.net)

Volan: Daire veya çeşitli çizimlerle meydana getirilen büzgülü, büzgüsüz kumaş kıvrımına volan denilmektedir (Çatal,2002:91).



Örnek 53: Volanlı Çocuk Elbisesi (Kaynak: www.chichiqueen.com)

Fırfır-Farbela: Elbise, perde veya benzeri örtülerin kenarına dikilen büzgülü, pilili, düz veya verev kumaş bantıdır. Fırfır iki türlü uygulanmaktadır:

- **Tek taraflı fırfır;** tek taraftan büzülerek veya pili yapılarak uygulanmaktadır.

- **Çift taraflı fırfır;** her iki kenarı fırfırlı olan banttır. Düz veya verev kumaştan tek ya da çift kat kesilip ortası büzülerek hazırlanmaktadır. Büzgü yeri bir biye veya kurdele ile kapatılmaktadır. Genellikle giyimlerin yaka, kol ağzı ve etek kenarlarında veya pat şeklinde süsleme olarak kullanılmaktadır (Eronç,1984:257).



Örnek 54: Fırfır-Farbela-Büzgü 5 Yaş Çocuk Elbisesi (Kaynak: www.chichiqueen.com)

Drape: Fransızca bir kelime olup, giysilere uygulanan çeşitli büzgüler, pililer, verilen şekiller ve bolluklar anlamına gelmektedir. Bir başka deyişle kumaşın fiziksel ve mekanik performansına bağlı olarak kumaş dökümünü ifade etmektedir. Drape, hem estetik olarak giysiye bir değer katar, dokusal, görsel bir efekt oluşturur, hem de fonksiyonellik katar; yani giysiye esneklik ve rahatlık kazandırmaktadır (Hazır,2006:80)’’.



Örnek 55: Drapeli Gelinlik (Kaynak:damlamoda.blogspot.com)

3.2.2.3. Hazır Gereçlerle Yapılan Süslemeler

Sutaşları: Sutaşları giyim süslemede kullanılan çeşitli kalınlıkta ve çeşitli şekillerde makine tezgâhlarında dokunan veya elle örülmüş şeritlerdir. Genellikle çocuk giyimi süslemelerinde çeşitli işleme iğnesi ile birlikte sıkça uygulanmaktadır. Sutaşları; düz, zikzak ve işlemeli sutaşı olarak isimlendirilmektedir (Eronç,1984:273).



Örnek 56: Etek Üzerine Sutaşı Süsleme (Kaynak: www.genckolik.net)

Kurdeleler: İtalyanca bir kelime olup cordella'dan gelmiştir. Süslemede veya bir şeyi bağlamada kullanılan kumaş şerit anlamına gelmektedir. Kurdeleler dokunuş biçimlerine veya dokuma ipliklerine göre değişik isimler almaktadırlar: Düz, kadife, keten, sentetik kurdele gibi. Kurdeleler değişik genişliktedirler. Bağlama veya süsleme çeşidine göre seçim yapılmaktadır. Bağlama veya çeşitli büzgü ve şekil verilerek uygulanabilmektedir (Çatal,2002:97-98).



Örnek 57: Kurdela Nakışı İşlenmiş Giysi (Kaynak: hacermogul.blogcu.com)

Hazır danteller: Makine tezgâhlarında dokunan çeşitli şekiller vardır. Hazır danteller genel olarak; düz kenar danteli, düz ara danteli, güpür kenar danteli, güpür ara danteli, karo danteli, kopanaki dantel, kumaş dantel, sim dantel vb çeşitleri bulunmaktadır(Eronç,1984:273-274).



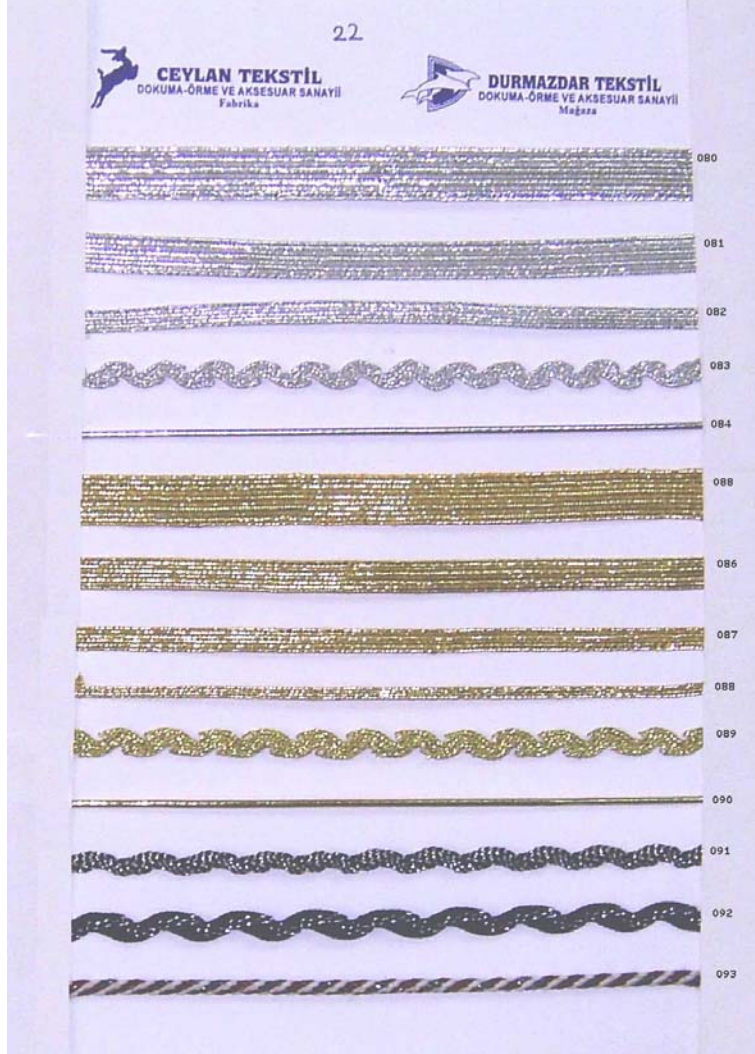
Örnek 58: Hazır Danteller (Kaynak: www.oyku-aksesuar.com)

Şeritler: Değişik ipliklerden örülen veya dokunan yassı, dar ve uzun kumaş parçasına şerit denilmektedir. Dokunuşlarına göre, düz koton, işlemeli, simli, lame, lase, pul boncuk ve taşlı şeritler olmak üzere isimlere ayrılmaktadırlar (Çatal,2002:101).



Örnek 59: Saten Şeritler (Kaynak: www.sanalkurs.net)

Harçlar: Sim, sırma, renkli, merserize ile fabrikasyon olarak işlenen yassı şeritlere harç denilmektedir. Tek olarak veya işlemeli iğneleri karıştırılarak değişik işlemler elde edilebilmektedir. Günümüzde çok yaygın olarak kullanılmaktadır (Kodaz vd,2000:59).



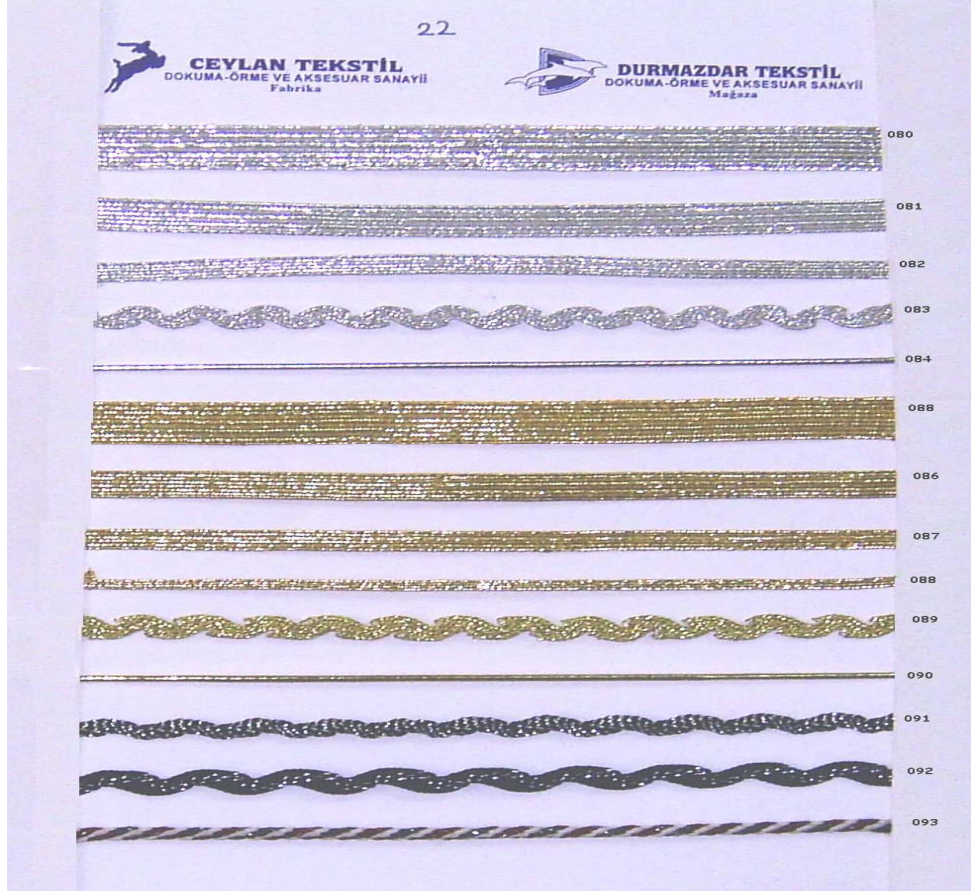
Örnek 60: Harçlar (Kaynak: www.dteks.com)

Pul boncuk: Pul ve boncukla işlenen fantezi eşyalar eskiden olduğu gibi günümüzde de rağbet görmektedir. İnci, boncuk, taş, tırtıl gibi gençlerle işlenen giyimler akşamüzerleri, gece, resmi ziyafet, çay ve resmi ziyaretlere giderken giyilmekteydi. Pul boncuk işi yaratıcılık isteyen bir iş olduğu için malzeme iyi bir biçimde değerlendirilmelidir. Pul boncuk, inci gibi belirli bir tutturma tekniği olmakla beraber; kumaşa, desene konuş biçimlerine göre süslemeye değişik bir görünüm kazandırılabilir (Korkusuz,1990:236–237).



Örnek 61: Boyun ve Sırtında Pul Boncuk İşlemeli Bluz (Kaynak: urun.gittigidiyor.com)

Kordonlar: İnce- kalın olarak çeşitli ipliklerle makine elle bükülerek hazırlanmaktadır (Eronç,1984:274).



Örnek 62: Kordonlar (Kaynak: www.dteks.com)

Püskül: Bir ucundan bazı şeylere süs olarak takılan saçak biçimindeki iplik demetidir. Püskül her türlü iplikle yapılabilmektedir. Kumaşın cinsine göre iplik cinsi ayarlanmalıdır (Kodaz vd, 2002:61).



Örnek 63: Püskül (Kaynak: yeldatekstil.com)

Ponpon: Saç, giyim süslemede, döşeme eşyasında süs olarak kullanılan yün, ipek vb. ipliklerden yapılan yuvarlak püsküle ponpon denilmektedir. Ponpon tek renk, iki renk veya renkler içi içe yerleştirilerek ebrulu da yapılabilir (Eronç,1984:204).



Örnek 64: Ponpon Keçe Kolye (Kaynak: www.10marifet.org)

Saçak: Bazı kumaşların kenarlarındaki iplik salkımlarına saçak denilmektedir. Saçak, kullanılacak kumaş cinsine göre yün, orlon, ipek iplik, çamaşır ipeği veya kumaşın iplikleri çekilerek kumaş iplikleri üzerine yapılmaktadır. Genellikle örtü kenarlarına uygulanmakta olup günün modasına göre giysilerin kol ağzı, kup yerleri, etek ve yaka kenarlarına süsleme olarak da kullanılmaktadır (Kodaz vd, 2000:60).



Örnek 65: Saçak (Kaynak: www.e-sirket.com)

3.2.2.4. Baskı Teknikleriyle Yapılan Süslemeler

Batik Baskı: Kumaş üzerine bir nevi resim yapma tekniğidir. Batik baskı tekniğinde temel kumaşın renklenmemesi için istenen kısımların farklı yöntemlerle kapatılarak bölgesel renklendirme sağlamaktır. Tipik özelliği ince düzgünsüz figür değişmeleridir. Batik baskı yöntemleri üçe ayrılmaktadır(Gültekin,2006:35).



Örnek 66: Batik Baskı (Kaynak: www.batikbazar.com)

- **Klasik Batik yöntemi:** Bu yöntemde desenler balmumu ile kumaş üzerine uygulandıktan sonra boya banyosuna daldırılarak mumsuz kısımlara boya absorblanmaktadır. Uygulama tekniği zordur, desenler elde çizilmektedir. Genellikle geometrik, çiçek veya hayvan motiflerinden oluşmaktadır.



Örnek 67: Klasik Mumlu Batik Çalışması (Kaynak: www.turkish-media.com)

- **Bağlama Batik Yöntemi:** Bu yöntemde kumaşa, istenilen deseni veya efekti verebilmek için kumaşın belirli yerlerinin ince iplik veya sicimle sıkıca bağlanıp düğüm atılarak boya banyosuna daldırılmasıyla elde edilen bir yöntemdir(Corpman,1985:233-240).



Örnek 68: Bağlama Batik Baskı (Kaynak: www.nuriayn.blogcu.com)

- **Püskürtme Batik Yöntemi:** Bu yöntemde boya banyosu kumaş üzerine püskürtülerek ya da fırça darbeleriyle oluşturulmaktadır. Bu yöntemin yapılışında özel makineler kullanılmaktadır. Asit, direkt, küp veya reaktif boyarmaddeler kullanılabilir(Gültekin,2006:40).



Örnek 69: Püskürtme Batik Baskı (Kaynak: www.birdamlasu.com)

Flok (Floklama) Baskı: Floklama, yüzeyde kadifemsi, suni deri ve özel görünümlü tekstil yüzeylerini oluşturmak için kullanılan bir tekniktir. En basit floklama önceden yapışkanlı tabakaya kısa liflerin yapıştırılmasından meydana gelmektedir. Flok yöntemi genellikle; dekorasyon ve mont yüzeylerinde kullanılmaktadır. Ayrıca tişörtler, eşofman üstleri, ceketler ve tebrik kartlarında da kullanılmaktadır(Vico,1994:204-206).



Örnek 70: Flok&Sim Baskı (Kaynak: www.murat-tekstil.com)

Aşındırma Baskı: Önceden boyanmış kumaş üzerinde baskı olup, basıldığı bölgelerde kumaşın (renginin) aşındırılmasıyla elde edilen bir tekniktir. Beyaz aşındırma ve renkli aşındırma olarak ikiye ayrılmaktadır. Beyaz aşındırmayla zemin rengi aşındırılarak boyanmış efektler elde edilirken; renkli aşındırma da baskı patına, aşındırma maddesine dayanıklı boyarmadde ilave edilerek renkli efektler elde edilmektedir (Demirbaş,1999:1; Gültekin,2006:12; Arık,2008).



Örnek 71: Aşındırma Baskı (Kaynak: www.vera.com.tr)

Pigment Baskı: Eskiden beri kullanılan bir baskı tekniğidir. Pigment madeni bir boyadır, suda çözünmez. Bu boyanın kumaşa uygulanabilmesi için yardımcı bir yapıştırıcıya ihtiyaç duyulmaktadır. Boya kumaşa yapıştırıldıktan sonra boyanın kumaşın yüzeyinde kalması sağlanmaktadır(Gözen,1963:5).



Örnek 72: Pigment Baskı (Kaynak: www.asia.ru/en)

Transfer Baskı: Transfer baskıda kumaş üzerine basılacak desen önce kâğıda aktarılmaktadır. Sonra kalandır ya da pres makinelerinde ısı ve basınç etkisiyle bu desen kumaş üzerine aktarılmaktadır. Kumaş kâğıtla yüz yüze gelecek şekilde makineye verilir. Üzerine uçucu dispers boyarmadde basılmış kağıdın ve basılacak kumaşın 150–220 derecede ortalama 30 saniye basınç altında tutulması esnasında süblimleşen boyarmaddenin kumaş üzerine geçmesiyle transfer işlemi gerçekleşmektedir(Demirbaş,1999:7; Gültekin,2006:18).



Örnek 73: Transfer Baskı (Kaynak: www.basakreklam.com)

Sedef Baskı: Açık ve koyu renkli kumaşlarda canlı ve parlak sedef efekti elde edebilmek için hazır potlar mevcuttur. Tek başına kullanıldığında inci parlaklığı efekti, pigmentlerle karıştırıldığında ise, metalik bronz baskıya benzer bir sonuç veya sedef parıltılı renkler elde edilmektedir. Sedef efektli baskı film, rulo ve rotasyon baskı teknikleriyle gerçekleştirilmektedir(Güler,2003:29).



Örnek 74: Pistole, Sedef, Varak, Sim ve Yıldız Baskılar (Kaynak: www.cevhermoda.com)

Gofre Baskı: Elyafı şişirici maddelerle istenilen desene göre baskının yapılıp desenin bulunduğu bölgelerde çeşitli büzülme efektlerinin oluşturulmasıyla elde edilen baskı tekniğidir. Gofre kumaşlar ütülendiğinde büzülme efektlerini kaybetmektedir. Bu nedenle ütülenmemelidir(Biçer,2003:12).



Örnek 75: Gofre Baskı (Kaynak: www.sanayi.biz)

Yakma Baskı: Birbirinden kimyasal açıdan farklı liflerden oluşan dokumaların, liflere zarar veren kimyasal maddeler ile basılarak, lif çeşitlerinden birisinin desenli bölgelerde bozuşturulduğu baskı tekniğidir. Baskıdan sonra kumaş yıkanarak kurutulmaktadır. Böylece liflerden biri parçalanarak transparan benzeri desen oluşmaktadır(Güler,2003:29).



Örnek 76: Yakma Baskılı Şal (Kaynak: www.silknbeauty.com)

Kabartma Baskı: Bu baskı tekniğinde diğer baskı tekniklerinden farklı olarak, 3 boyutlu desenler elde edilmektedir. Kabartma patı, kabartma tozu ve gerekli kimyasal içeren pattır. Bu baskı patı yapısında bulunan özel maddeler sayesinde ısı altında kabarak 3 boyutlu efektler oluşturulmaktadır. Bu teknikle oluşturulan mamullerin yıkama ve sürtme haslıkları oldukça düşüktür. Kabartma oranı artıkça haslıkları azalmaktadır(Gültekin,2006:63).



rnek 77: Kabartma Baskı (Kaynak: www.sedefbaski.com.tr)

Yaldız Baskı: Açık ya da koyu renkli kumaşlarda yaldız parlaklığı elde etmek üzere geliştirilmiş baskı efektidir. Bu amaçla piyasada hazır baskı patları bulunmaktadır. Yaldız patı hazırlanırken ihtiyaca göre % 10–20 toz yaldız katılabilir. Yaldızın kumaşa bağlanması binder ile sağlanmaktadır. Altın toz yaldız patıyla çok çabuk ve kolay karışmaktadır. Buna karşın gümüş tozun yaldız patıyla karışımı daha zordur. Bu yüzden iyice karıştırılıp homojen bir yapı elde edilmelidir(Biçer,2003:19).



Örnek 78: Altın Yaldız Baskı (Kaynak: www.modernisttshirt.com)

İnkjet Baskı: Mürekkep püskürtme baskı olarak ifade edilebilir. Bilgisayarda hazırlanan desen şablon ve renk ayrımı yapılmadan baskı makinesinin püskürttüğü boylarla gerçekleşen bir tekniktir(Yıldırım,2003:48).



Örnek 79: İnkjet Baskı (Kaynak: www.wearyourbeer.com)

Yüksek Baskı: Tokat basmacılığı da denilmektedir. Basılacak desenin basılmayacak kısma göre yüksek bırakılarak, hazırlanmış kalıplarla yapılan yüksek baskı tekniğidir(Biçer, 2003:21).



Örnek 80: Yüksek Baskı (Kaynak: www.mettekstil.com)

3.3. Giyim Süsleme Tasarımı

Süsleme tasarımını açıklayabilmek için öncelikle tasarı, tasarım ve süsleme tasarımına değinmek gerekmektedir.

Tasarı; sanatsal değer taşıyan bir ürün ortaya koymak amacıyla yapılan, fakat ürünün gerçekleştirme aşamasını içermeyen çalışmaların tümüdür.

Tasarım; bir tasarlama eylemi sonucunda beliren ve asıl yapıtın gerçekleştirilmesi sırasında yönlendirici olan proje, çizim, maket vs. gibi ürünlerin tümüne denilmektedir(Yerlikaya,2006:12).

Süsleme Tasarımı; tüm süsleme sanatlarının temelini oluşturmaktadır. Süsleme tasarımının amacı ürünün işlevini değıştirmeden, ürüne estetik değer kazandırmaktır(Alpaslan,2003:85).

3.3.1. Giyim Süsleme Tasarımında; Kaynaklar, İlkeler, Elemanlar ve Yöntemler

Giyim Süsleme Tasarımında Kaynaklar: Giyim süsleme tasarımının genel olarak kaynakları, doğal biçimler, yapay biçimler, soyut biçimler ve ulusal geleneksel biçimler olarak gruplandırılmaktadır.

- **Doğal Biçimler:** Süsleme tasarımında doğada bulunan canlı-cansız her biçim, süsleme sanatına kaynak oluşturmaktadır. Doğal kaynaklar arasında en çok kullanılanlar, yaprak çiçek vb. bitkiler ile hayvan figürleridir. Tarihöncesinde ise süsleme sanatının esin kaynağını; çeşitli ağaç kabukları, kuru bitkiler, taş, kaya parçaları vb. biçim, doku ve renk oluşturmuştur.

- **Yapay Biçimler:** İnsanların hayal güçlerini kullanarak çevresinde gördüğü her türlü eşyayı farklı biçimlerde tasarlamasıyla, süslemeye kaynak oluşturmuştur. Yapay kaynaklara; düğmeler, çengelli iğne, cezve, fincan vb. her türlü süs eşyası girebilir.

- **Soyut Biçimler:** İnsanın düşünce gücünü harekete geçirdiği biçimlerdir. Nokta, çizgi, yazı gibi öğeler; daire, kare, üçgen gibi vb biçimler, süsleme tasarımının soyut kaynaklarıdır.

- **Ulusal Geleneksel Biçimler:** Geleneksel motifler ve biçimler, süsleme tasarımının kaynaklarını teşkil etmektedir. Geçmişten günümüze kadar insanların benliklerini ve geleneklerini korumak amacıyla çevresindeki nesnelere olduğu gibi yansıtmak yerine, farklı yorumlayarak veya üsluplaştırarak yepyeni görüntüler kazandırmıştır.

Giyim Süsleme Tasarımında İlkeler: Yineleme(Tekrar), ritim, uygunluk, koram, denge, birlik, karşıtlık(zıtlık) ve egemenliktir.

- **Tekrar (Yineleme):** Bir öğenin aynen ya da yakın değerinde birden fazla sayıda kullanılması tekrarı oluşturmaktadır. Tekrar; süsleme sanatlarında, mimaride, el sanatlarında ve süsleme resminde en çok kullanılan ilkelerden biridir. Tekrarın birleştirici, bütünleyici özelliğine karşın, nesnelere çok sayıda ve benzer olarak kullanılması tasarımda tekdüzeliği ön plana çıkararak bıkkınlığa sebep olabilir. Bu

nedenle ortaya çıkan monotonluğu diğer öğelerle gidererek, kompozisyona canlılık verilebilir (Alpaslan,2003:68).

- **Ritim:** Ritim çizgilerin, şekillerin ve renklerin düzenli aralıklarla tekrarlanmasından meydana gelen uyumdur. Bir sanat yapıtında hareketin olduğu yerde ritim vardır. Kişinin el yazısı, kendi bünyesine ait olan çizgi ritmini yansıtmaktadır. Kimse bir başkasına ait olan çizgi ritmini tekrarlayamaz. Tasarım yaparken ritmin aynı uzunlukta ve eşit mesafede olması ritmi sıkıcı yapabilir, bunu engellemek için belli sistemlerle yenilenmeleri, ara boşlukların giderek fazlaşması-azalması, belli aralıklarla değişime uğramaları, periyodik olarak büyölüp-küçülmesi, konumlarının ve renklerinin giderek değiştirilmesi ritmi canlı ve hareketli tutmaktadır(Doğangün,2007:53).

- **Uygunluk:** Nesnelere ve biçimler arasında ortak ya da yakın yönlerin bulunması uygunluk olduğunu göstermektedir. Bu uygunluk onların ölçü, renk, değer, doku özelliklerinden biri ya da birçoğu yönünden olabilir. Uygunluk ilkesi biçimler arasında rahatlıkla bağlantı kurabilmesine zemin hazırlayarak, tasarımın oluşmasını kolaylaştırmaktadır. Aynı zamanda uygunluk çağrışım ve benzerliklerin vurgulanmasıyla önemli ölçüde yaratıcılığı geliştirmektedir(Alpaslan,2003:72).

- **Koram:** Tasarımda, biçim, yön, ölçü ve aralık gibi elemanlar arasındaki ilişkilerden yola çıkarak, birbirine zıt iki uç arasında bağlantı oluşturan ve bu iki zıt bağlantı arasında kademeli olarak geçişi sağlayan düzenlemelere koram denilmektedir. Koram tabiattaki düzende de net bir şekilde görülmektedir. Bir çiçeğin yapraklarının ortadan dışa, küçükten büyüğe doğru sıralanması örnek olarak verilebilir(Yerlikaya,2006:25).

- **Denge:** Bir sanat yapıtını oluşturan öğelerin, bütün içinde kompozisyon düzenini bozmayacak şekilde dağılışına denge denilmektedir(Artut,2007:148). Bir tasarımda biçimlerin renkleri, dokuları, yönleri ve aralıkları birbirleriyle tartıldığında, bir dengenin olması gerekmektedir. Eğer bir dengesizlik hissediliyorsa ya dengesizlik yaratan bölümlerin yeri, rengi, dokusu aralığı, ölçüsü gerektiği oranda değiştirilmeli ya da diğer boşluklara denge sağlayıcı yeni biçimler eklenmelidir”(Alpaslan,2003:75).

- **Birlik:** Sanat eserinde birlik, organik bütünlükle ilgilidir. Kompozisyonda oluşturulan bütünün değeri, ayrı ayrı öğelerin değerinden üstündür. Bir kompozisyonu oluşturan elemanlar arasındaki uygun bağlantılar birliği ortaya koymaktadır. Örneğin; biçimler çok farklı olsa da dokuları birbirine benzer ise kompozisyonda birlik sağlanmış olmaktadır(Yerlikaya,2006:27).

- **Karşıtlık (Zıtlık):** Kontrast, bütünlük gibi tasarımda esastır. Değişiklik ilgiyi çeker ve heyecanlandırır, çeşitlilik ise tasarımı canlandırır. Karşıtlıkta biçim, renk, doku, değer, yön, aralık, ölçü vb. bakımlardan birinin veya birkaçının söz konusu olduğu bu zıtlıklar insanı aynı zamanda beklemediği etkilerle karşılaştırdığı için ürpertir veya uyarır. Böylece canlılık başlar ve ilgi toplanır(Kaymakcan,2006:75).

- **Egemenlik:** Bir kompozisyonda kullanılan öğelerden birinin ya da bir grubun diğer öğelere göre ölçü, değer, renk, doku bakımından üstünlük sağlanmasına egemenlik denilmektedir. Tasarımdaki her türlü zıtlık egemenliği tekdüzelikten kurtarmaktadır(Çellek,2003).

Giyim Süsleme Tasarımında Elemanlar:

- **Nokta:** Herhangi bir ucun herhangi bir yüzeyde bıraktığı izdir. En yalın geometrik öğedir. Ucun genişliğine göre noktalar büyüüp küçülebilmektedir. Noktalarla ritmik düzenlemeler yapılabilmektedir. Noktalar soyut ve somut gibi çeşitli anlatım olanaklarına sahiptir(Alpaslan,2003:31).

- **Çizgi:** Çizgi, tasarımın en temel öğesidir. Bir noktanın verilen doğrultudaki uzantısı bir çizgidir. Genişlik ve uzunluğu ne olursa olsun, eğer biçimi bir çizgi etkisi yapıyorsa, onu çizgi olarak tanımlayabiliriz. Sanatın çizgi ile başladığı bir gerçektir. (Çellek,2003).

- **Işık-Gölge:** Görme olayının ve görsel algılamının temelini ışık, göz ve beyin oluşturmaktadır. Bunlardan birinin eksikliği bu algılamının oluşmasını engellemektedir. Gölge bir nesnenin ışısız bölümlerinde ortaya çıkan koyuluklardır. Işığın etkisi daima gölge ile birlikte ele alınmaktadır. Biçimlerin ortaya çıkmasında ışık ve gölge önemli bir rol oynamaktadır. Resimde çizilen desene hacim, derinlik

(üçüncü boyut) vermek ve daha anlamlı ifade edebilmek, ışık-gölgenin yardımıyla yapılmaktadır. Bu işleme de modülasyon denir(Alpaslan,2003:47).

- **Renk:** Renk, göz ile anlaşılan bir ışık tesiridir. Işığın eşya üzerine çarpmasıyla yansıyan ışıklardan gözümüzde meydana gelen duyuların her birine renk denir. Işık nesneye çarptığında, nesne ışıkta bulunan renklerin bazılarını emer, bazılarını yansıtır. (Gökmen,200:21). Renk kullanıcının beğenisini etkileyen en önemli öğelerden biridir. Bu bağlamda tasarımcı renk konusunu iyi bilmek zorundadır. Renk biçimden daha önce göze çarptığı için süslemede önemli rol oynamaktadır(Polat,1998:1).

- **Biçim:** Süslemenin vazgeçilmez öğelerinden biridir. Sözlük anlamı; şekil, parçaların düzeni, dış görünüş diye tanımlanır, bir nesnenin şekli(formu) anlamındadır. Yeryüzünde her varlığın bir biçimi vardır. Bir biçimin iyi bir anlatım kazanabilmesi için dış sınırlarının tamamen kapanması gerekmektedir. Biçimlerin iç çizgilerinin de kendi karakterine uygun ve özelliklerini belirten bir ilişki içinde olmaları, onları daha anlamlı yapmaktadır. Biçim anlamı farklı yorumlansa da süsleme resminde her biçim kesinlikle iki boyutludur, üçüncü boyut, derinlik yoktur(Alpaslan,2003:40–41).

- **Doku:** Bir cismin yüzeyi dokunulduğunda sert ya da yumuşak pürüzler içerir. Bu pürüzlere o cismin dokusu denilmektedir.

Tekstür (Dış yapı) : Yüzeyde, objelerin içyapılarında bir dereceye kadar, kendini belli eder. Böyle bir yüz plastik bakımından daha ilginç bir görünüme sahiptir.

Strüktür (İçyapı) : Birbiriyle sık bağlantılı, benzer formların iki ya da üç boyut üzerine yinelenmesinden strüktür doğmaktadır(Görşen,2007).

- **Açık-Koyu:** Açık-koyu, renklerin açıklık ve koyuluk değerleriyle ilgili bir kavramdır. Açık-koyu valörün önemini ortaya koymaktadır. Valör, açık-koyu tonlar arasında bağlantılar ve geçişler demektir. Tasarımda anlatımın hem renkli hem de renksiz yapıldığı durumlarda açık-koyu lekelerin düzenindeki denge aynı derecede önemlidir. Bir tasarımın doğadan yararlanarak ya da soyut veya süsleyici olması açık-koyu düzeninde aranan özellikleri değiştirmez. Sanatçı yapıtında açık-

koyu dağılımını tasarlarlarken renklerin açık-koyu değerlerinden ya da siyah-beyaz-grilerden yararlanmaktadır (Alpaslan,2003:45–46).

Giyim Süsleme Tasarımında Yöntemler: Yöntem; bir amaca ulaşmak için izlenen yol demektir(Usul, metot, sistem). Doğal biçimlerin açık-koyu lekelerinden, çizgi ya da nokta ile değişik anlatımlarından yola çıkılarak süsleme tasarımları oluşturulabilir. Doğa kaynaklı biçimlerle yapılan süsleme tasarımlarında; gerçekçi anlatım, üsluplaştırma (Stilizasyon), soyutlama (abstraksiyon), biçim bozma (deformasyon) en çok uygulanan yöntemlerdir(Alpaslan,2003:89).

- **Gerçekçi Anlatım(Natüralist Anlatım):** Doğadan alınan nesne, süslemenin amacına ve ilkelerine uygun olarak; biçim, ölçü, doku ve renkte değişiklik yapılmadan, kullanılacak yüzeye olduğu gibi uygulanmaktadır. Porselen bir vazoya veya tabak üstünde manzara, kuş, kelebek, çiçek vb. süslemeler ya da kumaş üstünde goblen çin iğnesi gibi işlemler, bu tür süsleme örnekleridir.

- **Soyutlama (Abstraksiyon):** Bir nesnenin herhangi bir yanını öbürlerinden ayırarak tek başına ele alan ansal işlemdir. Gerçekte yeniden somuta varmak ve somut bütünü parçalarında da birbirleriyle olan ilişkileri içinde, tümüyle kavramak için kullanılan yöntem veya bir araçtır(Kalkan,2006:3).

- **Modernizasyon:** Sözcük anlamı, modernize etmek, yenileştirmek, günün gereksinimlerine uygun bir hale getirme işlemine denilmektedir. Modernizasyon her alanda yararlanılan bir tasarım yöntemidir. Özellikle süsleme sanatlarında, moda alanında, mimarlıkta vb. birçok alanda modernize uygulanmaktadır. Modernizasyonda önemli olan eski motifleri alıp aynen kopyalamak değil, bunları yeniden yorumlayıp günün gereksinimlerine ve sanat anlayışına uygun olarak geliştirmektir(Alpaslan,2003:103).

- **Stilizasyon (Üsluplaştırma):** Stilize, karakteri kaybolmadan basitleştirerek tezyini ve şematik hale sokulmuş biçim ya da motife denilmektedir(Akar vd, 1978:29).

Stilizasyon ise stilize yoluyla yapılan süsler, üsluplaştırmak, yalınlaştırmaktır. Süsleme tasarımında en çok kullanılan bir yöntemdir (Alpaslan, 2003:90).

- **Biçim Bozma (Deformasyon):** Biçimlerin doğada rastlanmayacak biçimde değiştirilmesine deformasyon denir. En çarpıcı özellik ön plana çıkartılarak üsluplaştırılmaktadır. Süsleme tasarımında bu sözcük hiçbir zaman biçim bozukluğu anlamında kullanılmamalıdır, estetik anlatım bozulmamalıdır(Güvendi,2006:44; Alpaslan,2003:97).

3.3.2.Giyim Süsleme Tasarımında Desen

- **Desen:** Çizgilerin bir araya gelerek somutlaşmış, zenginleşmiş ve yeni çizgiler oluşturulmuş hali olarak tanımlanmaktadır. Başka bir deyişle, sanat eserinin oluşturulmasında ta başından sonuna kadar rol oynayan, malzemeyi buyruğu altına alan, tasarlayan, denetleyen, ekleyen ve çıkaran ana işlem olarak da tanımlanabilir.

- **Motif:** Fransızca bir sözcük olan motif, süslemeyi oluşturan temel birimdir. Motifler bağımsız olarak kullanılabilirdiği gibi çeşitli biçimlerde de tekrarlanarak daha büyük motifler, sular ya da yüzey kompozisyonları oluşturulabilir. Bir motifin güzelliği tasarımın bütünlüğüyle değer kazanmaktadır (Alpaslan,2003:116).

Türk işlemlerinde kullanılan motifler diğer sanat eserlerinde kullanılanlardan daha zengindir ve bölgelere göre değişmektedir. Belli başlı motifler şunlardır: Geometrik şekiller, çok stilize hayvan figürleri, bitki motifleri (lâle, karanfil, sümbül, gül, menekşe, selvi ağacı), meyveler (üzüm, nar, armut, kayısı, karpuz, şeftali) ev, çadır, kayık, dağ, tepe v.s. gibi doğa motifleridir(Akar vd., 1978:10).

- **Su Deseni (Yatay ve Dikey Tekrarlar):** Süsleme tasarımında sürekliliği olan ince uzun desenlere “Su” adı verilmektedir. Genişliği ve uzunluğu ne olursa olsun bu özellikleri taşıyan süsleme tasarımlarına “Su Deseni” denilmektedir. Su desenleri tekrar sistemleriyle istenildiği kadar çoğaltılabilecek kuruluştaki tasarımlardır. Küçük motifler değişik sistemlerde tekrarlayarak ve birbirine bağlanarak su desenini oluşturmaktadır. Genellikle süsleme tasarımında en çok motif ve su deseni kullanılmaktadır.

• **Yüzey Süsleme:** Yüzeyin tamamının süslenmesi amaçlanmaktadır. Su ve motif tasarımında olduğu gibi yüzeyin belirli bir bölümünde kullanılmak için değil, yüzeyin tamamı doldurularak yapılan desen tasarımlarıdır. Örneğin; kumaş, halı ve eşarp desenleri gibi(Alpaslan,2003:138)”.

3.3.3. Desen Programları

Hazır giyimde süsleme aşamasında kullanılan belli başlı desen programları şunlardır:

- Tajima DG/ML By Pulse Desen Programı (Pul-payet, süzene ve applike işlemlerinde çoğunlukla kullanılmaktadır),
- Punch Desen Çizim Programı (Sarma ve Çin İğnesi işlemlerinde kullanılmaktadır),
- Eos Compucon Desen Çizim Programı (Çin iğnesi, Sarma ve dikiş teknikleri kullanılmaktadır),
- Accurate Desen Çizim Programı(Çin İğnesi, İğne Ardı, Sarma, ve birçok süsleme dikişlerinde kullanılmaktadır),
- Pfaff-PC-Designer2.2 vb. gibi programlardır(Kanaviçe, antika, ajur, fisto, piko işlemlerinde kullanılmaktadır).

3.4. Konuyla İlgili Araştırmalar

Bu çalışma, hazır giyimde giyim süsleme işlemlerinden yola çıkılarak, Türkiye’deki Hazır Giyim işletmelerinde giyim süsleme aşamasının uygulamalarını konu almaktadır. Araştırmanın yazımı esnasında, literatür bilgilerinden yararlanmak için kurum ve kuruluşların kütüphanelerine ulaşılmış; konuyla ilgili sempozyum, kongre tebliğleri, makaleler incelenmiş, internet ortamında taramalar yapılmış, YÖK Dokümantasyon Merkezinde konuyla ilgili araştırmalar taranmış, taramalar sonucunda, bu başlıkta bir araştırmaya rastlanmamıştır. Ancak bu konu çerçevesinde ele alınabilecek bazı çalışmalara rastlanılmıştır. Bu çalışmalar şunlardır:

BARIŞTA (1995), “Türk İşleme Sanatı Tarihi” adlı kitabında; işlemenin tanımı, kümelenmesi ve belli başlı teknikler, Anadolu ve çevresi Türk İşlemeciliğinin

Anadolu ve Anadolu dışındaki kaynaklarını içeren, Anadolu Selçukluları, Anadolu Beylikleri Dönemi ve Osmanlı İmparatorluğu dönemi işlemleri ile ilgili genel ve tarihi bilgilere değinmiştir.

BAYRAKTAR (1988), “Giyim” isimli kitabında; giyimin tanımı, endüstrideki yeri ve giyim seçimini etkileyen etmenler, giysi dikiminde kullanılan araç-gereçlerin tanımı seçimi ve kullanılması, giyim öğretiminin temel işlemleri ve süsleme teknikleri hakkında teknik bilgilere yer verilmiştir.

ÇATAL (2002), “Süsleme Teknikleri” adlı kitabında; süslemenin tanımı, tarihçesi, faydaları, desen tanımı ve desen seçiminde dikkat edilecek noktalar ile Konfeksiyonda giyim süsleme çeşitlerine ve tekniklerine değinmiştir.

ERONÇ (1984), “Giyim Süsleme Teknikleri” isimli kitabında; süslemenin tanımı, tarihi gelişimi, desen tanımı ve desen seçiminde dikkat edilecek noktalar, kullanılan araç ve gereçler ile giyim süsleme teknikleri hakkında genel bilgiler verilmiştir.

KODAZ, ÇERÇİ, ÜLGER (2000), “Giyimde Uygulanan Süsleme Teknikleri” adlı çalışmasında; süsleme ve desenin tanımı, tarihçesi ve süsleme tekniklerine değinmiştir.

KOMŞUOĞLU, İMER, SEÇKİNÖZ, ALPASLAN, ETİKE (1986), “Resim II Moda Resmi ve Giyim Tarihi” isimli kitabında; giyim ve moda, giyim ve modayı etkileyen faktörler, Moda resmi ile Giyim tarihi hakkında bilgiler verilmiştir.

KORKUSUZ (1990), “Nakış” isimli çalışmasında; Nakışın doğuşu, gelişme evreleri, toplumdaki yeri, yabancı nakışlar ve Türk nakışlarına değinmiştir.

KÖKLÜ (2002), “El İşlemleri” adlı kitabında; işleme hakkında genel bilgi, işlemede kullanılan araç-gereçler, işlemede desen ve kompozisyon özellikleri, dokumanın iplikleri sayılarak, kapatılarak, kesilerek, çekilerek yapılan iğne teknikleri ve iğne oyasına yer verilmiştir.

İLKER, TUNCAY, IŞIK (1990), “Hesap işi-Antep-Suzene” ders notları isimli çalışmasında; işlemenin tanımı, sınıflandırılması, hesap işi tanımı, tarihçesi,

iğneleri, suzene (Kasnak) işi, tanımı, tarihçesi, suzene işi yapılırken dikkat edilecek esasların öneminden bahsetmiştir.

ÖZGÜR (2006), “Türkiye’de Tekstil ve Konfeksiyon Sektörünün Durumu ve Çıkış Starejileri” adlı tez çalışmasında; Türk tekstil sektörünün gelişimi ve bugünkü durumu, dünya tekstil ve sanayinin bugünkü durumu, Türk tekstil ve konfeksiyon sanayinin güçlü ve zayıf yönleri, fırsatları, tehditleri, sorunları ve çıkış stratejilerine değinmiştir.

IV. BÖLÜM

BULGULAR

Bu bölümde, İstanbul, İzmir, Konya ve Adıyaman'daki giyim süsleme alanında üretim yapan hazır giyim işletmelerine ait tablo bulguları yer almaktadır.

4.1 Araştırma Kapsamına Giren İşletmelerle İlgili Genel Bilgilere Ait Bulgulara Bu Bölümde Yer Verilmiştir.

Araştırma kapsamına giren firmaların kuruluş tarihine göre dağılımları Tablo 1'de verilmiştir.

Tablo-1: Firmanın Kuruluş Tarihine Göre Dağılımları.

Firmanın Kuruluş Tarihi	Sayı	Yüzde
1967	1	1,7
1970	1	1,7
1973	1	1,7
1977	1	1,7
1978	1	1,7
1980	1	1,7
1988	1	1,7
1990	3	5,0
1991	1	1,7
1992	1	1,7
1994	4	6,6
1995	4	6,6
1996	4	6,6
1997	1	1,7
1998	2	3,3

1999	8	13,2
2000	7	11,7
2001	3	5,0
2002	1	1,7
2003	3	5,0
2004	3	5,0
2005	2	3,3
2006	3	5,0
2007	3	5,0
Toplam	60	100

n=60

Ankete katılan kişilere firmaların kuruluş tarihi sorulduğunda % 16,9'unun 1967–1990 yıllarında, % 41,4'ünün 1991–1999 yıllarında ve % 41,7'sinin 2000–2007 yılları arasında kurulduğu belirlenmiştir. 1990 yılı sonrasında Türkiye’de hazır giyim sektöründe önemli bir artış olduğu tablodaki sonuçlardan görülmektedir.

Araştırma kapsamına giren işletmelerin bulunduğu şehirlere göre dağılımları Tablo 2’de verilmiştir.

Tablo–2: Firmaların Bulunduğu Şehirlere Göre Dağılımları.

Firmaların Bulunduğu Şehirler	Sayı	Yüzde
İstanbul	11	18,3
İzmir	7	11,7
Konya	30	50,0
Adıyaman	12	20,0
Toplam	60	100

n=60

Firmaların örnekleme alınan iller arasındaki anket dağılımlarına göre % 18,3'ü İstanbul, % 11,7'si İzmir, % 50'si Konya ve % 20'sini Adıyaman illeri kapsamaktadır. Araştırmaya katılan firmaların ankete katılımlarının en az İzmir ve İstanbul illerinden oluşmasının nedeni; İstanbul ve İzmir Sanayi ve Ticaret Odasından alınan 500 hazır giyim işletmelerinin adres ve telefonlarına ulaşılarak büyük ölçekli firmalarla görüşülmüştür. Ancak anketin yaz döneminde uygulanmasından dolayı, bu firmaların yetkili kişilerinin tatilde olmaları veya zaman ayıramadıklarını, dolayısıyla ankete katılmak istemediklerini sözlü olarak belirtmişlerdir. Buna karşın Konya ve Adıyaman'daki gelişmekte olan hazır giyim işletmelerinin ankete katılımları daha fazla olmuştur. Bu bulgular doğrultusunda Konya ve Adıyaman'daki hazır giyim işletmelerinin okul sanayi işbirliğine önem vererek bu araştırmayı benimsedikleri sonucuna varılmıştır.

Araştırma kapsamına giren firmaların hangi tarzda ürünler ürettiklerinin dağılımları Tablo 3'te verilmiştir.

Tablo-3: “ Firmanızda Hangi Tarzda Ürünler Üretiyorsunuz?” Sorusunun Dağılımları.

Ürünler	Sayı	Yüzde
Spor	24	30,4
Fantezi	12	15,2
Yarı Fantezi	39	49,3
Diğer (Lütfen Belirtiniz...)	4	5,1
Toplam	79	100

n=79

Tablo 3 incelendiğinde, “ Firmanızda hangi tarzda ürünler üretiyorsunuz?”, şeklinde yöneltilen soruda birden fazla cevap verildiği için, her ne kadar 60 firmaya anket uygulansa da ankete verilen cevaplar bu yüzden anket sayısını aşmıştır. Başka bir ifadeyle yüzde (%) değerlendirmesi 79 cevap baz alınarak tablodaki sonuca ulaşılmıştır. Tablodaki sonuçlara göre kadın dış giyim üretimi yapan firmaların genellikle yarı fantezi tarzda ürünler ürettikleri sonucuna varılmıştır.

Araştırma kapsamına giren işletmelerin hangi tür ürünler ürettiklerinin dağılımları Tablo 4’te verilmiştir.

Tablo-4: “İşletmenizde Hangi Tür Ürünler Üretiyorsunuz?”, Sorusunun Dağılımları.

Üretilen Ürünlerin Türleri	Sayı	Yüzde
Kadın Dış Giyimi	47	50,5
Erkek Dış Giyimi	18	19,3
Çocuk Dış Giyimi	14	15,1
Diğer (İç Giyim, Triko, Gelinlik, Mayo, Sporcu Giyimi, Üniforma vb.) Belirtiniz...	14	15,1
Toplam	93	100

n=93

Araştırmaya katılan işletmelere “ Firmanızda hangi tür ürünler üretiyorsunuz?”, şeklinde yöneltilen soruda birden fazla cevap verildiği için, her ne kadar 60 firmaya anket uygulansa da ankete verilen cevaplar bu yüzden anket sayısını aşmıştır. Başka bir ifadeyle yüzde (%) değerlendirmesi 93 cevap baz alınarak tablodaki sonuca ulaşılmıştır. Elde edilen verilere göre giyim süsleme aşaması uygulamalarının daha çok kadın dış giyim üretiminde önemli bir etkisi olduğu sonucuna ulaşılmıştır.

Araştırma kapsamına giren firmaların üretim tarzının dağılımları Tablo 5’te verilmiştir.

Tablo-5: “Firmaların Üretim Tarzı Nedir?”, Sorusunun Dağılımları.

Üretim Tarzı	Sayı	Yüzde
Fason	36	60
Özgün	20	33,3
Her İkisi de	3	5,0
Diğer	1	1,7
Toplam	60	100

n=60

Tablo 5'ten de anlaşıldığı üzere giyim süsleme alanında faaliyet gösteren firmaların % 60'ı fason üretim yapmaktadır. Firma yetkilileri anketleri doldururken fason üretim yapmanın sıkıntıları olduğunu ileri sürmüşlerdir. Fason üretim yapan firmaların kendi tasarımlarını üretme gibi bir fırsatları yoktur. Çünkü müşteri kendi istekleri doğrultusunda ürünün portfolyosunu hazırlayıp üretici firmalara göndererek ürünlerini üretmektedirler. Bu firmalara göre temel sorun, siparişin zamanında teslim edilememesi ve müşteri memnuniyetsizliğidir. Günümüz teknolojisine ayak uydurabilen firmaların artık daha modern tarzda kendi özgün tasarımlarını üretmek için bilinçli bir şekilde kalıp programları kullandıkları gözlem ve görüşmeler sonucunda elde edilmiştir.

4.2. Hazır Giyimde Giyim Süsleme Aşaması Uygulamalarıyla İlgili Sorulara Ait Bulgulara Bu Bölümde Yer Verilmiştir.

Alt Problem 1: Hazır Giyim İşletmelerinde Giyim Süslemeye Ne Ölçüde Yer Verildiğine Ait Bulgular.

Araştırma kapsamına giren işletmelerin ürünlerinde giyim süslemeye ne ölçüde yer verdiklerinin dağılımları Tablo 6'da verilmiştir.

Tablo-6: “Ürünlerinizde Giyim Süslemeye Ne Ölçüde Yer Veriyorsunuz?”, Sorusunun Dağılımları.

Ne Ölçüde Yer Verdikleri	Sayı	Yüzde
Sürekli	36	60
Ara Sıra	22	36,6
Nadiren	1	1,7
Hiç	1	1,7
Toplam	60	100

n=60

Tablo 6 incelendiğinde, araştırma kapsamındaki işletmelerin giyim süslemeye ne ölçüde yer verdikleri öğrenilmek istenmiş ve verilen cevaplarda firmaların % 60'ı sürekli, % 36,6'sının ara sıra giyim süslemeye yer verdikleri görülmektedir. Nadiren

ve hiç cevabını veren firmaların oranı ise % 3,4'tür. Bu bulgular doğrultusunda firmaların giyim süslemeye önemli bir ölçüde yer verdikleri sonucuna varılmıştır.

Alt Problem 2: Giyim Süsleme Tasarım Aşaması Uygulamalarının Nasıl Gerçekleştirildiğine Ait Bulgular.

Araştırma kapsamına giren işletmelerin giyim süsleme tasarım aşamasını nasıl gerçekleştirdiklerinin dağılımları Tablo 7'de verilmiştir.

Tablo-7: “İşletmenizde Giyim Süsleme Tasarım Aşamasını Nasıl Gerçekleştiriyorsunuz?”, Sorusunun Dağılımları.

Tasarım Aşamasını Nasıl Gerçekleştirdikleri	Sayı	Yüzde
İşletme Bünyesinde Stilist/ Tasarımcı Tarafından	32	27,3
Müşteri İstekleri Doğrultusunda	42	35,9
Tasarım Bürolarından	17	14,6
Numune Üzerinden	25	21,4
Diğer (Lütfen Belirtiniz...)	1	0,8
Toplam	117	100

n=117

Araştırmaya katılan işletmelere, “ İşletmenizde giyim süsleme tasarım aşamasını nasıl gerçekleştiriyorsunuz?”, şeklinde firmalara yöneltilen soruda birden fazla cevap verildiği için her ne kadar 60 firmaya anket uygulansa da ankete verilen cevaplar anket sayısını aşmıştır. Başka bir ifadeyle yüzde (%) değerlendirmesi 117 cevap baz alınarak tablodaki sonuca ulaşılmıştır. Bu sonuçlara göre; tasarımcı çalıştıran, fason üretim yapan ve fason üretim yapmayan firmalar bağlamında bu sürecin nasıl işlendiği ortaya konulmak istenmiştir. Buna göre fason üretim yapmayan firmaların % 27,3'ü işletme bünyesinde stilist/tasarımcı çalıştırdıklarını ve işletme için özel tasarımlar hazırladıklarını vurgularken, fason üretim yapan firmaların % 35,9'u müşteri istekleri doğrultusunda, % 14,6'sı tasarım bürolarından, % 0,8'i diğer seçeneğini ve % 21,4'ünün ise numune üzerinden tasarımlarını yaptıkları tespit edilmiştir. Gözlem ve görüşmeler sonucunda elde edilen verilere

göre fason üretim yapan firmaların giyim süsleme tasarım aşamasında öncelikli olarak müşteri istekleri doğrultusunda üretim yapmalarına rağmen, değişen pazar ve küresel rekabet ortamında işletmelerin varlıklarını sürdürebilmeleri için AR-GE çalışmalarıyla yakından ilgilendikleri görülmüştür. Daha önceden fason üretim yapan firmaların çoğunluğu numune üzerinden tasarımlarını yaparken, günümüz teknoloji çağına ayak uydurabilmek için markalaşma ve katma değeri yüksek ürünler üretmeye önem verdiklerini sonucuna ulaşmıştır.

Araştırma kapsamına giren işletmelerin tasarımcının uzmanlık alanının dağılımları Tablo 8’de verilmiştir.

Tablo-8: Soru 7’e “a” Diyenlerin 8. Soruya Cevap Verdikleri “ İşletmenizde Tasarımcının Uzmanlığı Hangisidir?”, Sorusunun Dağılımları.

Tasarımcıların Uzmanlık Alanı	Sayı	Yüzde
Giysi Tasarım (Stilist)	21	65,6
Süsleme Tasarımı (Desinatör)	4	12,5
Her İkisi de	7	21,9
Toplam	32	100

n=32

Tablo 8 incelendiğinde, 7. soruya paralel olarak sorulan“ İşletmenizde tasarımcının uzmanlığı hangisidir?”, şeklinde yöneltilen soruda ankete katılan 60 firmadan 32’si “ İşletme bünyesinde istihdam edilen stilist/tasarımcı tarafından hazırlanıyor” seçeneğine cevap vermişlerdir. Bu nedenle her ne kadar anket 60 firmaya uygulanmış olsa da 32 cevap baz alınarak tablodaki sonuçlara ulaşılmaktadır. Buna göre işletmelerin % 65,6’sı giysi tasarımı (stilist), % 12,5’i süsleme tasarımı (desinatör) ve her ikisini istihdam eden firmaların oranı ise % 21,9 olduğu görülmektedir. Tablodaki sonuçlara göre, küçük ve orta büyüklükteki firmaların tasarımcılarının uzmanlık alanının giysi tasarımı (stilist) olduğu görülmüştür. Bu firmaların eğitilmiş ve uzman eleman eksikliği nedeniyle süsleme tasarımı(desinatör) alanında bir gelişme gösteremedikleri sonucuna varılmıştır.

Alt Problem 3: Giyim Süsleme Tasarımı Alanında Nasıl Bir Yöntem Takip Edildiğine Ait Bulgular.

Araştırmaya kapsamına giren firmaların özgün bir süsleme tasarımı uygulanıyorsa, nasıl bir yöntem takip ettiklerinin dağılımları Tablo 9’da verilmiştir.

Tablo-9: Soru 7’e “a” Diyenlerin 9. Soruya Cevap Verdikleri “ Firmanızda Özgün Süsleme Tasarımları Uygulanıyorsa, Nasıl Bir Yöntem Takip Ediliyor?”, Sorusunun Dağılımları.

	Sayı	Yüzde
Serbest El Çizimleri	26	81,3
Desen Programları	2	6,2
Her İkisi de	4	12,5
Toplam	32	100

n=32

Tablo 9 incelendiğinde, 7. soruya paralel olarak sorulan “Firmanızda Özgün Süsleme Tasarımları Uygulanıyorsa, Nasıl Bir Yöntem Takip Ediliyor?”, şeklinde yöneltilen soruda ankete katılan 60 firmadan 32’si “ İşletme bünyesinde istihdam edilen stilist/tasarımcı tarafından hazırlanıyor” seçeneğine cevap vermişlerdir. Bu nedenle her ne kadar anket 60 firmaya uygulanmış olsa da 32 cevap baz alınarak tablodaki sonuçlara ulaşılmaktadır. Bu bağlamda firmalarında stilist ve desinatör çalıştıranların % 81,3’ünün serbest elle tasarım yaptıkları görülmektedir. Bunun sebebinin ise desen programları maliyetinin çok yüksek olduğu ve firmalar bu maliyeti karşılayacak güçte olmadıklarını sözlü olarak ifade etmişlerdir. Buna karşın desen programı kullanan firmaların oranı % 6,2’dir. Her ikisini kullanan firmaların oranı ise % 12,5 olduğu tablodaki sonuçlardan görülmektedir.

Bu sonuçlar doğrultusunda giysi tasarımı ve süsleme tasarımı yapan firmaların önemli bir çoğunlunda tasarımlarını hazırlarken serbest elle tasarım yaptıkları sonucuna ulaşılmıştır.

Araştırmaya kapsamına giren firmaların işletmelerinde stilist istihdamına ihtiyaç duyup duymadıklarının dağılımları Tablo 10’da verilmiştir.

Tablo-10: Soru 7'e "b,c,d,e" Diyenlerin 10. Soruya Cevap Verdikleri "İşletmenizde Stilist İstihdamına İhtiyaç Duyuyor musunuz?", Sorusunun Dağılımları.

	Sayı	Yüzde
Evet	15	53,6
Hayır	6	21,4
Zaman Zaman	7	25
Toplam	28	100

n=28

Tablo 10 incelendiğinde, 7. soruya paralel olarak sorulan "İşletmenizde stilist istihdamına ihtiyaç duyuyor musunuz?", şeklinde yöneltilen soruda ankete katılan 60 firmadan 28'si "b,c,d,e" seçeneğine cevap vermişlerdir. Bu nedenle her ne kadar 60 firmaya anket uygulanmış olsa da anketteki 28 cevap baz alınarak tablodaki sonuçlara ulaşılmaktadır. Buna göre firmaların % 53,6'sı "Evet" yanıtını vererek stilist istihdamına ihtiyaç duyduklarını belirtmişlerdir. "Hayır" yanıtını verenlerin oranı % 21,4 ve "Zaman zaman" yanıtının oranı ise % 25 olduğu tablodaki sonuçlardan görülmektedir.

Bu bağlamda küçük ve orta büyüklükteki firmaların değişen ve gelişen pazar şartlarına uyum sağlamak için stilist istihdamına önem verdikleri gözlem ve görüşmeler sonucunda elde edilmiştir.

Araştırmaya kapsamına giren firmaların işletmelerinde desinatör istihdamına ihtiyaç duyup duymadıklarının dağılımları Tablo 11'de verilmiştir.

Tablo-11: Soru 7'e "b,c,d,e" Diyenlerin 11. Soruya Cevap Verdikleri "İşletmenizde Desinatör İstihdamına İhtiyaç Duyuyor musunuz?", Sorusunun Dağılımları.

	Sayı	Yüzde
Evet	10	35,7
Hayır	8	28,6
Zaman Zaman	10	35,7
Toplam	28	100

n=28

Araştırmaya katılan firmaların Tablo 11'deki dağılımlarına göre 7. soruya paralel olarak sorulan "İşletmenizde desinatör istihdamına ihtiyaç duyuyor musunuz?", şeklinde yöneltilen soruda ankete katılan 60 firmadan 28'si "b,c,d,e" seçeneğine cevap vermişlerdir. Bu nedenle her ne kadar 60 firmaya anket uygulanmış olsa da anketteki 28 cevap baz alınarak tablodaki sonuçlara ulaşılmaktadır. Tablodaki sonuçlara göre, % 71,4'ü hem "Evet" hem de "Zaman zaman" yanıtını verdikleri, % 28,6'sının ise "Hayır" yanıtını vererek desinatör istihdamına ihtiyaç duymadıkları belirtmişlerdir.

Elde edilen veriler sonucunda gelişmekte olan firmaların desinatör istihdamına ihtiyaç duydukları, buna karşın gelişmiş olan firmaların desinatör istihdamına zaman zaman ihtiyaç duydukları sonucuna ulaşılmıştır.

Alt Problem 4: Giyim Süsleme Teknikleri Ne Ölçüde Bilinmekte ve Uygulanmakta Olduğuna Ait Bulgular.

Araştırmaya kapsamına giren firmaların çoğunlukla hangi giyim süsleme teknikleri uyguladıklarının dağılımları Tablo 12'de verilmiştir.

Tablo-12: “ İşletmenizde Çoğunlukla Hangi Giyim Süsleme Tekniklerini Uyguluyorsunuz?”, Sorusunun Dağılımları.

Süsleme Teknikleri	Sayı	Yüzde
Nakış (İşleme)	30	23,9
Dikiş Süsleme ve Kumaş Biçimlendirilmesi	31	24,6
Hazır Gereçler	28	22,2
Baskı	28	22,2
Hepsi	9	7,1
Toplam	126	100

n=126

Tablo 12 incelendiğinde, “İşletmenizde çoğunlukla hangi giyim süsleme tekniklerini uyguluyorsunuz?”, şeklinde firmalara yöneltilen soruda birden fazla cevap verildiği için her ne kadar 60 firmaya anket uygulanmış olsa da anket cevaplarını aştığından dolayı yüzde (%) değerlendirmesi 126 cevap baz alınarak tablodaki sonuçlara ulaşılmıştır. Tablodaki sonuçlara göre firmalar genel olarak bütün giyim süsleme tekniklerini kullanmakta; ancak tablodaki oranlara bakıldığında nakış ve dikiş tekniğini yaygın olarak uyguladıkları görülmektedir.

Araştırmaya kapsamına giren firmaların ürünlerinde Geleneksel Türk Nakışlarından hangilerini uyguladıklarının dağılımları Tablo 13’te verilmiştir.

Tablo-13: “Ürünlerinizde Aşağıdaki Geleneksel Türk Nakışlarından Hangilerini Uyguluyorsunuz?”, Sorusunun Dağılımları.

Geleneksel Türk Nakışları	Sayı	Yüzde
Türk İşi	4	3,8
Hesap İşi	2	1,9
Bartın İşi	3	2,9
Kordon Tutturma	22	21,2
Suzeni	29	27,9
Sırma	18	17,3
Hiçbiri	23	22,1
Hepsi	3	2,9
Toplam	104	100

n=104

Araştırmaya katılan firmalara “Ürünlerinizde aşağıdaki Geleneksel Türk nakışlarından hangilerini uyguluyorsunuz?”, şeklinde yöneltilen soruda birden fazla seçeneğe cevap verildiği için cevaplar anket sayısını aşmıştır. Bu nedenle yüzde (%) değerlendirmesi 104 cevap baz alınarak tablodaki sonuca ulaşılmıştır.

Firmalar Türk işi, Hesap işi vb. geleneksel Türk nakışlarını bilmediklerini, dolayısıyla bu teknikleri kullanmadıklarını sözlü olarak ifade etmişlerdir. Günümüz bilgi ve teknoloji çağı dikkate alındığında firmaların geleneksel yöntemlerden ziyade daha hızlı üretim yapabilmek için makineleşmeye giderek teknoloji ağırlıklı nakış tekniklerini kullandıklarını belirtmektedirler. Bu bağlamda tablodaki sonuçlardan yola çıkarak Geleneksel Türk Nakışlarından en çok suzeni, sırma, kordon tutturma tekniklerini uyguladıkları görülmektedir. Bu tekniklerin oranı ise % 66,4’tür. Hiçbirini kullanmayanların oranı ise % 22,1’dir. Bunların dışında lase ve lazerli kesim tekniklerini de uyguladıklarını belirtmişlerdir.

Alt Problem 5: Giyim Süsleme Aşaması Uygulamalarının Nasıl Gerçekleştirildiğine Ait Bulgular.

Araştırmaya kapsamına giren firmaların giyim süsleme tasarım aşaması uygulamalarını nasıl gerçekleştirdiklerinin dağılımları Tablo 14’te verilmiştir.

Tablo-14: “Firmanızda Giyim Süsleme Aşaması Uygulamalarını Nasıl Gerçekleştiriyorsunuz?”, Sorusunun Dağılımları.

Tasarım Aşaması Uygulamaları	Sayı	Yüzde
İşletme Bünyesinde	10	16,7
Dışarıda	27	45
Her İkisi de	23	38,3
Toplam	60	100

n=60

Tablo 14 incelendiğinde, “Firmanızda giyim süsleme aşaması uygulamalarını nasıl gerçekleştiriyorsunuz?”, sorusuna verilen cevaplar örneklem kapsamına giren 60 firmanın % 16,7’si işletme bünyesinde, % 45’i işletme dışından ve % 38,3’ü ise hem işletme bünyesinde hem de dışarıdan giyim süsleme aşaması uygulamalarını gerçekleştirdiklerini belirtmişlerdir.

Araştırmaya katılan firmaların büyük çoğunluğunda işletme bünyesinde bilgisayarlı nakış makinesi olmadığı için daha çok giyim süsleme aşaması uygulamalarında dışarıdan destek aldıklarını belirtmişlerdir. Bunda en büyük etken teknoloji yatırımı maliyetinin çok yüksek olmasıdır. Bu da gözlem ve görüşmeler sonucunda elde edilmiştir.

Alt Problem 6: Giyim Süsleme Aşaması Uygulamalarında Hangi Yöntemin Uygulandığına Ait Bulgular.

Araştırmaya kapsamına giren işletmelerin giyim süsleme aşaması uygulamalarında hangi yöntemi uyguladıklarının dağılımları Tablo 15’te verilmiştir.

Tablo-15: Soru 14'e "a" Diyenlerin 15. Soruya Cevap Verdikleri "İşletmenizde Giyim Süsleme Aşaması Uygulamalarında Hangi Yöntem Uygulanmaktadır?", Sorusunun Dağılımları.

Uygulanan Yöntemler	Sayı	Yüzde
Elde ve Düz Dikiş Makinelerinde	12	20
Bilgisayarlı Nakış Makinelerinde	10	16,7
Her İkisi de	35	58,3
Diğer (Lütfen Belirtiniz...)	3	5,0
Toplam	60	100

n=60

Tablo 14 ile paralel olarak sorulan soruda işletmede giyim süsleme aşaması uygulamalarında hangi yöntemin uygulandığı öğrenilmek istenmiş ve verilen cevaplarda firmaların % 58,3'ü hem elde ve düz dikiş makinelerinde hem de bilgisayarlı nakış makinelerinde giyim süsleme aşaması uygulamalarını gerçekleştirdikleri tablodaki sonuçlardan anlaşılmaktadır.

Araştırma kapsamına giren firmaların giyim süsleme uygulamalarında makineci, overlokçu gibi nakışçı, süslemeci şeklinde uzmanlaşmış bir ekibin olup olmadıklarının dağılımları Tablo 16'da verilmiştir.

Tablo-16: Soru 14'e "a" Diyenlerin 16. Soruya Cevap Verdikleri "İşletmenizde Giyim Süsleme Uygulamalarında Makineci, Overlokçu Gibi Nakışçı, Süslemeci Şeklinde Uzmanlaşmış Ekibiniz Var mı?", Sorusunun Dağılımları.

	Sayı	Yüzde
Evet	26	43,3
Hayır	34	56,7
Toplam	60	100

n=60

Tablo 16 incelendiğinde, Tablo 14 ile paralel olarak sorulan soruda giyim süsleme uygulamalarında makineci, overlokçu gibi nakışçı, süslemeci şeklinde uzmanlaşmış bir ekibin olup olmadığı öğrenilmek istenmiş ve verilen cevaplarda işletmelerin % 56,7’si “ Hayır” yanıtını verdikleri görülmektedir. Bunun en büyük sebebi, işletmelerin eğitilmiş ve uzman eleman eksikliği nedeniyle, firmaların vizyondan ve Ar-Ge çalışmalarından uzak rastgele ya da taklit ürünler ortaya koymalarıdır. Bu yüzden firmalar değişen çevre ve pazar şartlarına uyum sağlamadıkları için kapasite olarak gelişme gösteremedikleri sonucuna varılmıştır.

Araştırma kapsamına giren işletmelerin, bilgisayarlı nakış makineleri kullanıyorlarsa bu makinelerin özellikleri neler olduğunun dağılımları Tablo 17’de verilmiştir.

Tablo-17: “Firmanızda Bilgisayarlı Nakış Makinesi Kullanıyorsanız, Özellikleri Nelerdir?”, Sorusunun Dağılımları.

	Sayı	Yüzde
Tek Başlı	3	5,0
Çok Başlı (Çok İğneli)	4	6,7
Her İkisi de	3	5,0
Bilgisayarlı Nakış Makinesi Kullanılmıyor	50	83,3
Toplam	60	100

n=60

Araştırmaya katılan firmalara, “Firmanızda bilgisayarlı nakış makinesi kullanıyorsanız, özellikleri nelerdir?”, şeklinde yöneltilen soruda firmaların % 83,3’ü işletmelerinde bilgisayarlı nakış makineleri kullanmadıklarını, % 5,0’ı hem çok başlı (Çok iğneli) hem de tek başlı bilgisayarlı makine kullandıkları tablodaki sonuçlardan anlaşılmaktadır. Bilgisayarlı nakış makinelerini kullanmamalarının sebebi, teknoloji yatırım maliyetinin çok yüksek olması ve firmaların genellikle küçük ve orta büyüklükteki firmalardan oluşmasıdır. Elde edilen veriler doğrultusunda firmaların bilgisayarlı nakış makinesi kullanmamalarına rağmen giyim süsleme aşaması

uygulamalarını elde ve evlere vererek veya dışarıdan destek alarak gerçekleştirdikleri sonucuna ulaşılmıştır.

Alt Problem 7: Giyim Süsleme Aşaması Uygulamalarında Ne Tür Sorunlarla Karşılaşıldığına Ait Bulgular.

Araştırma kapsamına giren firmaların giyim süsleme alanında ne tür problemlerle karşılaştıklarının dağılımları Tablo 18’de verilmiştir.

Tablo-18: “ Firmanızda Giyim Süsleme Alanında Ne Tür Problemlerle Karşılaşıyorsunuz? ”, Sorusunun Dağılımları.

Problemler	Sayı	Yüzde
Desen Tasarımı	13	13,7
Malzeme Yetersizliği	23	24,2
Kalifiye Eleman Yetersizliği	11	11,6
Maliyet	18	18,9
Baskı Hataları	13	13,7
Makine Arızaları (İplik Kopmaları vs.)	1	1,0
Tedarikçiden Kaynaklanan	7	7,4
Diğer (Lütfen Belirtiniz...)	9	9,5
Toplam	95	100

n=95

Tablo 18 incelendiğinde, “ Firmanızda giyim süsleme alanında ne tür problemlerle karşılaşıyorsunuz?”, şeklinde yöneltilen soruda birden fazla cevap verildiği için her ne kadar 60 firmaya anket uygulansa da anket cevaplarını aştığından dolayı yüzde (%) değerlendirmesi 95 cevap baz alınarak tablodaki sonuçlara ulaşılmıştır. Firmaların genel olarak bütün problemlerle karşılaşmalarına rağmen en çok malzeme yetersizliği ve maliyet problemleriyle karşılaşmakta olduklarını belirtmişlerdir. En az ise makine arızalarıyla karşılaştıkları tablodaki sonuçlardan elde edilmiştir.

Araştırma kapsamına giren işletmelerin giyim süsleme alanında karşılaştıkları problemleri nasıl çözümlediklerinin dağılımları Tablo 19’da verilmiştir.

Tablo-19: “ Karşılaştığınız Bu Sorunları Nasıl Çözümlüyorsunuz? ”, Sorusunun Dağılımları.

Çözümler	Sayı	Yüzde
Desen Tasarımı	13	13,7
Malzeme Yetersizliği	23	24,2
Kalifiye Eleman Yetersizliği	11	11,6
Maliyet	18	18,9
Baskı Hataları	13	13,7
Makine Arızaları (İplik Kopmaları vs.)	1	1,0
Tedarikçiden Kaynaklanan	7	7,4
Diğer (Lütfen Belirtiniz...)	9	9,5
Toplam	95	100

n=95

Tablo 19 incelendiğinde, Tablo 18 ile paralel olarak sorulan soruda giyim süsleme alanında hangi problemlerle karşılaştıkları ve Tablo 19’da ise bu problemlere nasıl çözümler ürettikleri öğrenilmek istenmiş ve ankete birden fazla cevap verildiği için her ne kadar 60 firmaya anket uygulansa da anket cevaplarını aştığından dolayı yüzde (%) değerlendirmesi 95 cevap baz alınarak tablodaki sonuçlara ulaşılmıştır. Buna göre firmaların çözümleri;

Desen tasarımında, % 13,7’si deneme-yanılma veya hazır desenler kullanarak sorunlarını çözümlediklerini,

Malzeme yetersizliğinde, % 24,2’si genellikle işletme bünyesinde eldeki malzemeleri kullanarak ya da şehir dışından (İstanbul, İzmir, Bursa ve Ankara’dan) ithal ederek sorunlarını çözümlediklerini,

Kalifiye eleman yetersizliğinde, % 11,6’sı kendi bünyelerinde eleman yetiştirerek veya vardiyeye sistemi uygulayarak sorunlarını çözümlediklerini,

Maliyette, % 18,9’u ya ürünün maliyetini düşürerek ya da hata yapanın faturasından keserek sorunu çözümlediklerini,

Baskı hatalarında, % 13,7'si ürün düzeltilebilecek bir durumdaysa düzeltmeye giderek, düzeltilemeyecek durumdaysa yenisini çalışarak çözüm ürettiklerini,

Makine arızalarında, % 1,0'ı firma bünyesindeki makine tamirinden anlayan elemanlarla veya üretici firma aranarak servis tarafından bakımı yapılmaya çalışarak çözümlediklerini,

Tedarikçiden kaynaklanan sorunlarda % 7,4'ü ya tedarikçiyle oturup işbirliği yaparak ya da başka tedarikçilerle çalışarak sorunlarına çözüm ürettiklerini,

Diğer seçeneğinde ise % 9,5'i kalıp ve uygulama konusunda karşılaştıkları sorunları kendi bünyelerinde yeniden çalışarak, çözümler ürettiklerini sözlü olarak belirtmişlerdir.

Alt Problem 8: Giyim Süsleme Uygulanan Ürünlerin Tüketim Oranında Farklılık Olup Olmadıklarına Ait Bulgular.

Araştırma kapsamına giren işletmelerin, modaaya uygun özgün süsleme tasarımlarının ürünlerinde katma değerini arttırıp, piyasa rekabetine olumlu etki sağlayıp sağlamadıklarının dağılımları Tablo 20'de verilmiştir.

Tablo-20: “ Modaya Uygun, Özgün Süsleme Tasarımları Ürünlerinizde Katma Değerini Arttırıp, Piyasa Rekabetinize Olumlu Etki Sağlıyor mu?”, Sorusunun Dağılımları.

	Sayı	Yüzde
Evet	51	85,0
Hayır	2	3,3
Fark Etmiyor	7	11,7
Toplam	60	100

n=60

Araştırmaya katılan işletmelere , “ Modaya uygun, özgün süsleme tasarımları ürünlerinizde katma değerini arttırıp, piyasa rekabetinize olumlu etki sağlıyor mu?”, şeklinde yöneltilen soruda firmaların % 85'inin “Evet” yanıtını verdikleri tablodaki sonuçlardan anlaşılmaktadır.

V. BÖLÜM

SONUÇ VE DEĞERLENDİRME

Hazır giyimde giyim süsleme aşaması uygulamaları araştırmasında, hazır giyimde giyim süsleme aşaması uygulamalarının nasıl gerçekleştiğini, giyim süsleme alanında en çok hangi yöntem ve tekniklerin uygulandığını, giyim süslemeye ne ölçüde yer verdiklerini, giyim süsleme aşaması uygulamalarında karşılaşılan sorunları ve bu sorunların nasıl aşıldığını, giyim süsleme tasarımının nasıl çözümlendiğini ve giyim süsleme uygulanan ürünlerin tüketim oranında farklılık olup olmadığını saptamak amacıyla yapılmıştır. Bu uygulamaları saptayabilmek amacıyla hazırlanan anket formu İstanbul, İzmir, Konya ve Adıyaman'da faaliyet gösteren 60 hazır giyim işletmesine uygulanmıştır. 60 firma yetkilisinin ankete verdikleri cevaplar değerlendirilmiş ve bazı sonuçlara varılmıştır.

Örnekleme alınan hazır giyim işletmelerine uygulanan anket sonucuna göre giyim süsleme alanında çalışan firmaların % 41,7'si 2000–2007 yılları arasında, % 41,4'ünün 1991–1999 yılları arasında ve % 16,9'unun 1967–1990 yılları arasında kurulduğu sonucuna ulaşılmıştır. Elde edilen bulgular doğrultusunda 1990 yılı sonrasında Türkiye'deki hazır giyim sektöründe önemli bir artış yaşandığı sonucuna ulaşılmıştır.

Araştırmaya katılan işletmelerin % 50'sini Konya, % 20'sini Adıyaman, % 18,3'ünü İstanbul ve % 11,7'sini ise İzmir illerinden oluştuğu görülmüştür. Araştırmaya katılan firmaların ankete katılımlarının en az İzmir ve İstanbul illerinden oluşmasının nedeni, İstanbul ve İzmir Sanayi ve Ticaret Odasından alınan 500 tekstil firmasının adres ve telefonlarına ulaşılmıştır. Ancak anketin gerek yaz döneminde olması ve gerekse de yetkili kişilerin tatilde olmaları ve zaman ayıramamalarından dolayı ankete katılım az olmuştur. Konya ve Adıyaman'daki gelişmekte olan hazır giyim işletmelerinin ankete katımları daha fazla olduğundan araştırmanın sonuçlarını etkilemiştir. Bu nedenle araştırmanın sonuçları daha çok Konya ve Adıyaman'daki hazır giyim işletmeleri kapsamaktadır.

Araştırma kapsamındaki kadın dış giyim üretimi yapan firmaların genellikle yarı fantezi tarzda ürünler ürettikleri sonucuna varılmıştır

İşletmelerin büyük çoğunluğunun kadın dış giyimi üretimi yaptıkları sonucuna ulaşılmıştır.

Örnekleme grubuna alınan firmaların giyim süsleme alanında genellikle fason üretim yaptıkları belirlenmiştir.

Araştırmaya katılan işletmelerin giyim süslemeye önemli bir ölçüde yer verdikleri saptanmıştır.

Anket cevaplamaları sırasında yapılan sohbetlerde fason üretim yapan firmaların giyim süsleme tasarım aşamasında öncelikli olarak müşteri istekleri doğrultusunda üretim yapmalarına rağmen, değişen pazar ve küresel rekabet ortamında işletmelerin varlıklarını sürdürebilmeleri için AR-GE çalışmalarından yakından yararlandıkları görülmüştür. Daha önceden fason üretim yapan firmaların çoğunluğu numune üzerinden ve tasarım bürolarından faydalanarak tasarımlarını oluştururken, günümüz teknoloji çağına ayak uydurmak, markalaşma ve katma değeri yüksek ürünler üretmek ve aynı zamanda kendi özgün tasarımlarını geliştirmek için işletme bünyesinde stilist/tasarımcı çalıştırmaya önem verdikleri görülmüştür. Buna karşın kendi özgün tasarımlarını yapan firmaların işletme bünyesinde stilist/tasarımcı çalıştırarak işletmeye özel tasarımlar hazırladıkları sonucuna varılmıştır.

Araştırmaya katılan işletmelerin bünyesinde stilist/tasarımcı çalıştırdıklarını belirten firmaların çoğunluğunun tasarımdaki uzmanlık alanının giysi tasarım(stilist) olduğu sonucu görülmektedir. Bu firmaların eğitilmiş ve uzman eleman eksikliği nedeniyle süsleme tasarımı(desinatör) alanında bir gelişme gösteremedikleri sonucuna ulaşılmıştır.

Araştırma kapsamında stilist ve desinatör istihdam eden işletmelerin önemli bir çoğunluğunun serbest elle özgün tasarımlarını uygularken, nadiren desen programlarını kullandıklarını belirtmişlerdir. Desen programı kullanımının az olması bu programların maliyetinin yüksek olması ve genellikle küçük ve orta büyüklükteki firmalar bu maliyeti karşılayacak güçte olmadıklarını vurgulamışlardır.

Fason üretim yapan firmaların işletmelerinde stilist ve desinatör istihdamına ihtiyaç duydukları sonucuna ulaşılmıştır.

Araştırmada örnekleme grubuna alınan firmaların genel olarak bütün süsleme tekniklerini kullandıkları görülmüştür. İstanbul ve İzmir'deki firmalar bütün süsleme

tekniklerini kullandıklarını, Konya'daki firmalarda en çok nakış (işleme), dikiş süsleme ve kumaşın biçimlendirmesi tekniklerini, Adıyaman'daki firmalar ise yaygın olarak baskı tekniğini uyguladıkları gözlem ve görüşmeler sonucunda elde edilmiştir.

Araştırma sürecindeki gözlem ve görüşmeler sonucunda elde edilen verilere göre işletmelerin Geleneksel Türk Nakışlarını bilmediklerini, daha çok teknolojinin yaygınlaşmasıyla birlikte makine ile yapılan giyim süsleme tekniklerini tercih ettikleri görülmüştür. Bu firmaların nakış (işleme) tekniklerinden; suzeni, kordon tutturma, sırma, lase, pul payet, sarma ve lazerli kesim gibi nakış (işleme) tekniklerini uyguladıkları tespit edilmiştir.

Araştırma kapsamındaki firmaların giyim süsleme tasarım aşaması uygulamalarını çoğunlukla işletme dışından gerçekleştirdikleri sonucuna varılmıştır.

Araştırmaya katılan işletmelerin giyim süsleme uygulamalarında yöntem olarak hem işletme bünyesinde elde veya makinede hem de gerek duyuldukça işletme dışında bilgisayarlı makinelerde ve evlere elde yaptırarak giyim süsleme aşaması uygulamalarını gerçekleştirdikleri görüşmeler sonucunda elde edilmiştir.

Firmaların giyim süsleme uygulamalarında makineci, overlokçu gibi nakışçı, süslemeci şeklinde uzmanlaşmış bir ekibin olmadığı sonucuna ulaşılmıştır. Buna karşın bazı firmaların değişen çevre ve pazar şartlarına uyum sağlamak için kendi bünyelerinde kalifiye elaman yetiştirerek kapasitelerini arttırmaya çalıştıkları görülmüştür.

Araştırma kapsamındaki işletmelerin teknoloji yatırımının yüksek olması ve eğitilmiş eleman yetersizliği nedeniyle bilgisayarlı nakış makinesi kullanmadıkları belirtmişlerdir. Bazı firmaların ise genellikle çok başlı, çok iğneli ve tek başlı bilgisayarlı nakış makinesi kullandıkları elde edilen veriler sonucunda ortaya konulmuştur.

Araştırmaya katılan firmaların giyim süsleme alanında bütün problemlerle karşılaşmalarına rağmen bu problemlerin başında malzeme yetersizliği, maliyet, baskı hataları, desen tasarımı ve kalifiye elaman yetersizliği olduğu belirtilmiştir.

Firmaların bu problemlere çözüm olarak buldukları yöntemler; malzeme yetersizliğini şehir dışından ithal ederek veya işletme bünyesinde kendi imkânları doğrultusunda çözümleyerek, maliyette ya daha düşük kaliteli ürünler kullanarak ya

da hata yapanın maaşından keserek, baskı hatalarında ürünü yeniden çalışarak, desen tasarımında genellikle hazır tasarımlar kullanarak veya deneme-yanılma yoluyla çözümlenerek, kalifiye elaman yetersizliğini vardiyalı çalışarak ya da işletme içerisinde eleman yetiştirerek çözüm üretmeye çalıştıklarını vurgulamışlardır.

Araştırma kapsamındaki firmaların önemli bir çoğunluğunda moda uygun özgün süsleme tasarımlarının ürünlerinde katma değerini artırıp piyasa rekabetine olumlu etki sağladığını belirtmişlerdir.

Firmaların giyim süsleme aşaması uygulamalarında özgün tasarımlar yapabilen deneyimli desinatör yetersizliği, giyim süslemenin hep aynı döngüde hareket ettiği tamamen taklit yoluyla hazır tasarımlar kullandıkları, Çin ve Hindistan ile rekabetin işçilik açısından zor olduğunu belirtmişlerdir.

ÖNERİLER

Küreselleşen rekabet ortamında Türk tekstil ve hazır giyim sektörünün ayakta kalabilmesi, uluslararası piyasada varlığını sürdürebilmesi, markalaşma ve özgün tasarımlarla mümkün görünmektedir. Böyle bir çıkışta başka kültürlerin taklidi ile değil zengin tarihi kültür mirasımızın endüstriyel ortama taşınması ile sağlanabilir. Bunun gerçekleşmesi için de okul-sanayi işbirliği kaçınılmazdır.

Türkiye’de hazır giyim sektöründe işletmelerin giyim süsleme tasarımı alanında çalıştırdıkları elamanların her işe koşan kişi olmaktan çıkarıp eğitimli uzman eleman yetiştirerek kendi özgün tasarımlarını üretmelidirler. Giyim süsleme tasarımı alanında okullarda desinatör ve stilistik eğitime daha çok önem verilmelidir.

Hazır giyim işletmelerinin büyük çoğunluğunda geleneksel Türk nakışlarını bilmedikleri, geleneksel Türk nakışlarının bilgisayar ortamına taşınarak bu nakış tekniklerini ile uygulamaları konusunda uzman kişiler tarafından seminer ve eğitimler vererek bu konuda bilgilendirilmelidir.

KAYNAKÇA

- ANONİM, 2000**, www.kütüphanem.com
- ANONİM, 2004**, “Tattoo Süs mü Gelenek mi?”, www.ekoses.com.
- ANONİM, 2004**, “Lazer Teknolojisi”, www.argeslaser.com
- ANONİM, 2006**, “İşleme Sanatı”, www.kultur.gov.tr.
- ANONİM, 2006**, “Makine Nakışı”, T.C. Millî Eğitim Bakanlığı Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü Yayınları, Antalya.
- ANONİM, 2007**, “Osmanlı Çadır Sanatı”, www.kultur.gov.tr.
- ANONİM, 2007**, “Giyim Süsleme Teknikleri”, www.izmirbuyuksehirbelediyesi.htm.
- ANONİM, 2007**, “Dantel”, www.evisad.com.
- ANONİM, 2007**, “Singer Dikiş Makinesinin Tarihçesi”, www.singer.com
- AKAR, Azade; KESKİNER, Cahide**, “Türk Süsleme Sanatlarında Desen ve Motif”, Tercüman Sanat ve Kültür Yayınları, İstanbul,1978,s.10.
- AKÇİN, Sibel**, “Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Bünyesinde Yer Alan Ülker MUNCUK Müzesindeki Geleneksel İşlemeli Ürünlerin Değerlendirilmesi Ve Eğitime Katkısının Belirlenmesi Üzerine Bir Araştırma”, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2006, s.45.
- ALPASLAN, (Aker), Sabiha**, “Tasarım Mesleki Resim”, Turan Ofset, I. Baskı, İstanbul,2003.
- ALTIN, Tülay**, “Dokuma Kumaşların Üretiminde Bilgisayar Destekli Tasarım ve Önemi”, Yüksek Lisans Tezi, İstanbul, 2000,s.8.
- ALTUN,(Çelebilik),Gülizar**, “Konya İli Antikacılarında Bulunan Hesap İşi Ürünleri ve Özellikleri”, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Ankara,1996,s.32.
- ARABACI, Hanife**, “İşletme Staj Dosyası”, Konya, 2006.
- ARIK, Sibel**, “Tekstil El Baskıcılığında Baskı Stilleri”, www.hometex.com, 2008.
- ARTUT, Kazım**, “Sanat Eğitim Kuramları ve Yöntemleri”, 5. Baskı, Ankara, 2007, s.148.

- ARSEVEN**, (Esat), Celal, “ Türk Sanatı”, Cem Yayınevi, İstanbul, 1970, s. 204.
- ATLAMIŞ**, Gülhan, “Öğrenci Giyim Süsleme Dosyası”, Konya, 2003.
- BARIŞTA**, Örcün, “Türk İşleme Sanatı Tarihi”, Ankara, 1995.
- BAYRAKTAR**, Fatma, “Giyim”, Ankara, 1988.
- BİÇER**, Rukiye, “Özel Baskı Yöntemleri”, Bitirme Tezi, Adıyaman, 2003, s.12.
- CORPMAN**, B. “Textile Fiber to Fabric”, 1985, s.233,240.
- ÇAĞDAŞ**, Miyase, “Kadın Giyiminde Kapanma Payı ve Yaka Çizim Teknikleri”, Nobel Yayınevi, Ankara, 2002. s.1.
- ÇATAL**, Bilge, “Süsleme Teknikleri”, Mesleki ve Teknik Eğitimi Geliştirme Projesi (METGE), 2002, Ankara.
- ÇELLEK**, Tülay, “Grafik Tasarımı ve Görsel İletişim”, Ders Notları, 2003, www.tulaycellek.com
- ÇETİNKAYA**, Zübeyde, “Geleneksel Türk İşlemelerinden Hesap İşini Araştırma ve Eos Compucon Nakış Desen Programı ile Hesap İşı Desen Kalıbı Hazırlama Öğretim Programı Önerisi”, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2007,s.25–27.
- DEMİRBAŞ**, Z. Ali, “Tekstil Baskıcılığı Açısından Bilgisayar Destekli Desen Tasarımı”, Yüksek Lisans Tezi, İzmir, 1999, s.1,7.
- DEMİREZEN**, Mustafa, “ Nakış ve Nakışçı”, Meslek Standartları Komisyonu Raporu DPT, İktisadi Sektörler ve Koordinasyon Genel Müdürlüğü,1998, Antalya.
- DOĞANGÜN**, Kenan, Murat, “Görsel Sanatlar Eğitimi Dersi İçin İnteraktif CD Tasarımı ve Uygulanması”, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2007, s.53.
- EDİZ**,(Coşkun), Hülya; CEDİMAGAR, Kamuran; KAYMAK, Emine, “ Atölye Teknolojisi”, Meb Yayınevi, Ankara,1988, s.1.
- ERBAKIRCI**, A. Müge, “Görüşme Tekniği”, Eğitimde Araştırma Yöntemleri Ders Ödevi, Ankara, 2005.

- ERDAL**, Dilek, “Geleneksel Türk Nakışlarından Türk İşinin Bilgisayarlı Nakış Makinelerinde Uygulanmasının Değerlendirilmesi”, Yayınlanmış Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2005, s.32.
- ERONÇ**, Y. Perihan, “Giyim Süsleme Teknikleri”, Milli Eğitim Bakanlığı (MEB), 1984, İstanbul.
- GÜLER**, Nuran, “Baskı Cinsleri Özellikleri ve Makineleri”, Bitirme Tezi, Adıyaman, 2003, s.29.
- GÜLTEKİN**, Cenkkut, “Baskı Teknolojisi Ders Notları”, İstanbul, 2006, s.35,40
- GÜNERGİN**, (Kavaklı), Nilüfer, “Bir İletişim Aracı Olarak Görüşme Yöntemi Ve İşletmelerde Yaygın Kullanım Alanları”, Yüksek Lisans Tezi, 1992, İstanbul. s.36-37.
- GÜREL**, Osman, “Kimyanın Tarihi (Kuşbakışı Kimya)”, Bilim, Eğitim ve Düşünce Dergisi, Ocak, 2005, Cilt 5, Sayı 1, Ankara.
- GÜVENDİ**, Ümit, “Eğitim Fakülteleri Güzel Sanatlar Eğitimi Bölümleri Ana sanat Atölye Resim Dersi Kapsamında Soyutlama Yöntemlerinden Biçim Bozumunun Kullanımı”, Yüksek Lisans Tezi, Samsun, 2006, s.44.
- GÖNÜL**, Macide, “Türk El İşleri Sanatı 16–19. Yüzyıl”, Türkiye İşbankası Kültür Yayınları, 1973, Ankara.
- GÖRGÜLÜ**, Ayhan, “Türkiye’de Tekstil ve Hazır Giyim Sektöründe Markalaşma ve İhracata Etkileri”, Yüksek Lisans Tezi, Bursa, 2006, s.5-6.
- GÖRŞEN**, Nurşen, “İnternet Destekli Sanat Eğitimi”, www.gorseldil.com, 2007.
- GÖZEN**, Sabih, “Tekstil Sanayinde Film Baskısı”, İstanbul, 1963, s.5.
- HAZIR**, Meltem, “Giysi Tasarımında Görsel ve Dokusal Elementler: Pilise ve Drapeler”, Yüksek Lisans Tezi, İzmir, 2006, s.80.
- İLKER**, Celale, TUNCAY, Esin, IŞIK, Şebnem, “Hesap işi-Antep-Suzeni”, Ders Notları, 1990, Konya.
- İZER**, Müheyya, “Doğal Güzellik”, 2007, www.ekoses.com.

KALKAN, Müberra, “Resim Sanatında Soyutlama”, Yüksek Lisans Tezi, Kocaeli, 2006, s.3.

KAROĞLU, Hülya, “Çağdaş Türk ve Batı Resminde Geleneksel Halk Sanatlarının Etkisi”, www.hulyakaroglu.com, 2007.

KAVUK, Emine, “Nakışın Teknoloji ile Buluşması”, 2007, www.ismek.org.

KAYMAKCAN, Müge, “Yüksek Öğrenim Sanat Eğitiminde Temel Tasarı Eleman ve İlkelerinin Öğretimi ve Uygulamaları”, Yüksek Lisans Tezi, İzmir, 2006, s.75.

KIRZIOĞLU, Görgünay, Neriman, “Giyim Sanatı Ve Kişisel Görünüm”, 1992, Ankara.

KODAZ, Gülistan, ÇERÇİ, Figen, ÜLGER, Öznur, “Giyimde Uygulanan Süsleme Teknikleri”, Lisans Tezi, 2000, Konya.

KOMŞUOĞLU, Şükran; İMER Aرسال; SEÇKİNÖZ, Mine; ALPASLAN, Sabiha; ETİKE, Serap, “Resim II Moda Resmi ve Giyim Tarihi”, 1986, Ankara, s.122.

KORKUSUZ, Süheyla, “Nakış” Milli Eğitim Bakanlığı (MEB),1990, İstanbul, 3.Baskı.

KÖKLÜ, Hülya, “El İşlemeleri”, 2002, İstanbul.

MARKALOĞLU, Şehdabe, “K. Maraş'ta Maraş İşi İşlemeler”, Kültür ve Sanat, İşbankası Kültür Yayınları, Sayı:10, 1991, s.37.

MARKALOĞLU, Şehdabe, “Dival İşleme, Sırma-Maraş İşi”, 1996,Ankara, s.5.

MEYDAN LAROUSE, Cilt 9, s.295.

ÖNGE, Ergül, Öğr. Gör, “Türk Giyim Tarihi”, Ders Notları, Konya,1995,s.2-3.

ÖZGÜR, İbrahim, “Türkiye’de Tekstil ve Konfeksiyon Sektörünün Durumu ve Çıkış Stratejileri”, Yüksek Lisans Tezi, İstanbul, 2006, s.2.

ÖZKAN, Mücella, “Türkiye’de Hazır Giyim Sektöründe Kullanılan Bilgisayar Destekli Kalıp Hazırlama Sistemlerinden Assyst, Konsancad ve Lectra Sistemlerinin Karşılaştırılması”, Yüksek Lisans Tezi, Konya, 2006, s.1.

POLAT, (Sevay), Özgür, “Tekstil Tasarımında Renk Ögesinin Kullanımı”, Yüksek Lisans Tezi, İstanbul, 1998, s.1

SEVER, Şermin Altunyuva, “Kadın Giyimi ve Temel Dikiş”, Ankara.

ŞAHBAZ, Hasan, “İşlemeler”, www.gsf.akü.edu.tr , hsahbaz@yahoo.com.

ŞENTÜRK, H. Ayla, “Sinop Ayancık Göynek Yakaları Üzerine El İşlemelerinin Turistik Eşyaya İlişkin Öğretim Programının Hazırlanması ve Etkinliğinin Saptanması”, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, 2003, Ankara.

TOPLU, Ayhan, “Oya ve Bartın İşi”, Dilem Yayınevi, 1988, İstanbul.

TUĞTAŞ, Fatma Özcan, “Türk Nakışları Öğretim Yaprakları”, 1994.

VİCO, I. T. “Textile Sciense and Technology”, Textile Processing and Properties, Preparation, Dyeing Finishing and Performance Elsevier, 1994, s.204,206.

YAKARTEPE, Zerrin, YAKARTEPE, Mehmet, “Genel Konfeksiyon”, Tekstil ve Konfeksiyon Araştırma Merkezi, 1999, İstanbul.

YARICI, Esra, “Dünya Tekstil ve Konfeksiyon Sektöründeki Eğilimler Çerçevesinde Türk Tekstil ve Konfeksiyon Sektörü İçin Bir Strateji Önerisi: Marka Yaratmak”, Yüksek Lisans Tezi, İzmir, 2007, s.1.

YERLİKAYA, Hatun, “Anadolu Güzel Sanatlar Liselerinde Temel Tasarım Dersinin Yaratıcılığa Katkıları”, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2006, s.27.

YETİM, Fatma, “Ankara İl Merkezinde Piyasada Bulunan İşlemeli Ürünler Üzerine Bir Araştırma”, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, 1996, Ankara.

YILDIRIM, Leyla, “Günümüzde Yeni Baskı Teknikleri Üzerine Bir Araştırma ve Alternatif Tasarımlar”, Yüksek Lisans Tezi, İzmir, 2003, s.48.

ZEYBEK, Hatice, “El ve Makine İşlemeleri Meslek Programının İstihdam Açısından Değerlendirilmesi”, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2006, s. 29–31–32.

www.dikismakinaservisi.com

www.cesurticaret.com

www.bedava.com

www.edagrup.com

www.teksmakmakine.com
www.selkanmakina.com
www.ustamakina.net/
<http://www.dekat.com.tr>
elifhobi.blogcu.com
lutfiyeylehertelden.blogspot.com
e1y3.blogcu.com
www.kadinlarkulubu.com
sirine01.blogcu.com
www.orgu-dantel.com
arsiv.sabah.com.tr
www.fiyonk.net
dilhanbloccu.blogspot.com
www.fatihnakis.com
maharetler.blogcu.com
arzununhobileri.blogcu.com
www.adanzyekadin.com
sirmalim.blogcu.com
www.oya-modelleri.com
www.dantel-modelleri.com
dantelsayfam.blogcu.com
www.dantel.us
www.kelebekforum.org
www.derya-gibi.info
haticeozkan.blogcu.com
www.uygunkapitone.com
www.kustekstil.com
www.ilhangunes.com.tr
www.outletim.com
http://www.smockingstore.com
www.kadincayahat.net
www.elderwearwecare.com

www.konya.cc/forum
<http://www.pilimodpilise.com>
www.vintagewedding.coma
www.tunapilise.com
www.modalife.net
www.chichiqueen.com
damlamoda.blogspot.com
www.genckolik.net
hacermogul.blogcu.com
www.oyku-aksesuar.com
www.sanalkurs.net
www.dteks.com
urun.gittigidiyor.com
yeldatekstil.com
www.10marifet.org
www.e-sirket.com
www.batikbazar.com
www.turkish-media.com
www.nuriayn.blogcu.com
www.birdamlasu.com
www.murat-tekstil.com
www.vera.com.tr
www.asia.ru/en
www.basakreklam.com
www.cevhermoda.com
www.sanayi.biz
www.silkbeauty.com
www.sedefbaski.com.tr
www.modernisttshirt.com
www.wearyourbeer.com
www.mettekstil.com

EK-1 ANKET FORMU

ANKET

Selçuk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Giyim Sanatları Eğitimi Dalı, Yüksek Lisans programı tez çalışmasının bir gereği olarak yapılan bu araştırma, hazır giyim işletmelerinde giyim süsleme aşaması uygulamalarının incelenmesine yöneliktir. Bu araştırma ile ilgili veriler tamamen istatistiksel ortamda değerlendirilecek ve görüşmeye katılanların kimliği ve işletme isimleri açıklanmayacaktır.

Katkılarınızdan dolayı teşekkür ederim.

Yard.Doç.Dr.Hafize PEKTAŞ

Gülhan ATLAMİŞ

I- İŞLETME İLE İLGİLİ GENEL BİLGİLER

1. Firmanın Kuruluş Tarihi:

2. Firmanın Bulunduğu Şehir:

a) İstanbul

b) İzmir

c) Konya

d) Adıyaman

3. Firmanızda Hangi Tarzda Ürünler Üretiyorsunuz? (Birden Fazla Seçeneği İşaretleyebilirsiniz.)

a) Spor

b) Fantezi

c) Yarı Fantezi

d) Diğer (Lütfen Belirtiniz...)

4. Firmanızda Hangi Tür Ürünler Üretiyorsunuz? (Birden Fazla Seçeneği İşaretleyebilirsiniz.)

- a) Kadın Dış Giyimi
 b) Erkek Dış Giyimi
 c) Çocuk Dış Giyimi
 d) Diğer Belirtiniz...(İç Giyim, Triko, Gelinlik, Mayo, Sporcu Giyimi, Üniforma vb.)

5. Firmanızın Üretim Tarzı Nedir? (Birden Fazla Seçeneği İşaretleyebilirsiniz.)

- a) Fason
 b) Özgün
 c) Her İkisi de
 d) Diğer (Lütfen Belirtiniz...)

II. HAZIR GİYİMDE GİYİM SÜSLEME AŞAMASI UYGULAMALARIYLA İLGİLİ SORULAR

6. Ürünlerinizde Giyim Süslemeye Ne Ölçüde Yer Veriyorsunuz? (Birden Fazla Seçeneği İşaretleyebilirsiniz.)

- a) Sürekli
 b) Ara Sıra
 c) Nadiren
 d) Hiç

7. İşletmenizde Giyim Süsleme Tasarım Aşamasını Nasıl Gerçekleştiriyorsunuz? (Birden Fazla Seçeneği İşaretleyebilirsiniz.)

- a) İşletme Bünyesinde İstihdam Edilen Stilist/Tasarımcı Tarafından Hazırlanıyor
 b) Müşteri İstekleri Doğrultusunda Portfolyoya Göre Üretim Yapılıyor
 c) Süsleme Tasarımları Tasarım Bürolarından Temin Ediliyor
 d) Numune Üzerinden Tasarım Yapılıyor
 e) Diğer (Lütfen Belirtiniz...)

Yukarıdaki 7. Soruda “a” Seçeneğine Cevap Vermiş İseniz Aşağıdaki 8. ve 9. Soruları Cevaplayınız?

8. İşletmenizdeki Tasarımcının Uzmanlığı Aşağıdakilerden Hangisidir?

- a) Giysi Tasarım (Stilist)
- b) Süsleme Tasarımı (Desinatör)
- c) Her İkisi de

9. Firmanızda Özgün Süsleme Tasarımları Uygulanıyorsa, Nasıl Bir Yöntem Takip Ediliyor?

- a) Serbest El Çizimleri
- b) Desen Programları
- c) Her İkisi de

Yukarıdaki 7. Soruda “b,c,d,e” Seçeneğine Cevap Vermiş İseniz Aşağıdaki 10. ve 11. Soruları Cevaplayınız?

10. İşletmenizde Stilist İstihdamına İhtiyaç Duyuyor musunuz?

- a) Evet
- b) Hayır
- c) Zaman Zaman

11. İşletmenizde Desinatör İstihdamına İhtiyaç Duyuyor musunuz?

- a) Evet
- b) Hayır
- c) Zaman Zaman

12. İşletmenizde Çoğunlukla Hangi Giyim Süsleme Tekniklerini Uyguluyorsunuz? (Birden Fazla Seçeneği İşaretleyebilirsiniz.)

- a) Nakış (İşleme) (Çin İğnesi, Beyaz İş, Türk İşi, Suzeni, Sarma vb...)
- b) Dikiş Süsleme ve Kumaş Biçimlendirilmesi (Büzugü, Fıfır, Kapitone, Spor Dikiş Drape vb...)
- c) Hazır Gereçler (Dantel, Sutaşı, Pul, Boncuk, Taş, Fisto vb...)
- d) Baskı Teknikleri (Flok, Aşındırma, Yıldız, Varak, Pigment vb...)
- e) Modaya ve Talebe Göre Değişiklik Gösteriyor
- f) Hepsi

13. Ürünlerinizde Aşağıdaki Geleneksel Türk Nakışlarından Hangilerini Uyguluyorsunuz? (Birden Fazla Seçeneği İşaretleyebilirsiniz.)

- a) Türk İşi f) Kordon Tutturma
- b) Hesap İşi g) Suzeni
- c) Maraş İşi h) Sırma
- d) Antep İşi i) Hiçbiri
- e) Bartın İşi i) Hepsi

14. Firmanızda Giyim Süsleme Aşamalarını Nasıl Gerçekleştiriyorsunuz?

- a) İşletme Bünyesinde
- b) Dışarıda
- c) Her İkisi de

Yukarıdaki 14. Soruda “a” Şıkkına Cevap Vermişseniz, Aşağıdaki 15. ve 16. Soruları Lütfen Cevaplayınız?

15. İşletmenizde Giyim Süsleme Uygulamalarında Hangi Yöntem Uygulanmaktadır?

- a) Elde ve Düz Dikiş Makinelerinde
- b) Bilgisayarlı Nakış Makinelerinde
- c) Her İkisi de
- d) Diğer (Lütfen Belirtiniz...)

16. İşletmenizde Giyim Süsleme Uygulamalarında Makineci, Overlokçu Gibi Nakışçı, Süslemeci Şeklinde Uzmanlaşmış Ekibiniz Var mı?

- a) Evet
 b) Hayır

17. Firmanızda Bilgisayarlı Nakış Makinesi Kullanıyorsanız, Özellikleri Nelerdir?

- a) Tek Başlı
 b) Çok Başlı (Çok İğneli)
 c) Her İkisi de
 d) Bilgisayarlı Nakış Makinesi Kullanılmıyor

18. Firmanızda Giyim Süsleme Alanında Ne Tür Problemlerle Karşılaşıyorsunuz? (Birden Fazla Seçeneği İşaretleyebilirsiniz.)

- a) Desen Tasarımın
 b) Malzeme Yetersizliği
 c) Kalifiye Eleman Yetersizliği
 d) Maliyet
 e) Baskı Hataları
 f) Makine Arızaları (İplik Kopmaları vs.)
 g) Tedarikçiden Kaynaklanan
 h) Diğer (Lütfen Belirtiniz...)

19. Karşılaştığınız Bu Sorunları Nasıl Çözümlüyorsunuz? (Birden Fazla Seçeneği İşaretleyebilirsiniz.)

- a) Desen Tasarımı.....
 b) Malzeme Yetersizliği.....
 c) Kalifiye Eleman Yetersizliği.....
 d) Maliyet.....
 e) Baskı Hataları.....
 f) Makine Arızaları.....
 g) Tedarikçiden Kaynaklanan.....
 h) Diğer (Lütfen Belirtiniz...).....

20. Modaya Uygun, Özgün Süsleme Tasarımları Ürünlerinizde Katma Değerini Arttırıp, Piyasa Rekabetinize Olumlu Etki Sağlıyor mu?

- a) Evet
 b) Hayır
 c) Fark Etmiyor

21. Sizce Hazır Giyimde Süsleme Aşaması Uygulamalarıyla İlgili Yukarıdaki Soruların Dışında Aklınıza Gelen Başka Sorunlar Var mı? (Lütfen Belirtiniz...)