İSTANBUL TEKNİK ÜNİVERSİTESİ ★ FEN BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ

BAYAN DIŞ GİYİM ÜRETİMİNDE ÜRÜN MALİYETİNİ ETKİLEYEN FAKTÖRLER

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Tekstil Müh. Ayşegül KARTAL

Anabilim Dalı : TEKSTİL MÜHENDİSLİĞİ

Programı : TEKSTİL MÜHENDİSLİĞİ

HAZİRAN 2006

İSTANBUL TEKNİK ÜNİVERSİTESİ ★ FEN BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ

BAYAN DIŞ GİYİM ÜRETİMİNDE ÜRÜN MALİYETİNİ ETKİLEYEN FAKTÖRLER

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Tekstil Müh. Ayşegül KARTAL
503031800

Tezin Enstitüye Verildiği Tarih : 07 Nisan 2006
Tezin Savunulduğu Tarih : 07 Haziran 2006

Tez Danışmanı : **Prof.Dr. Fatma KALAOĞLU**
Diğer Jüri Üyeleri **Doç.Dr. Hale KARAKAŞ (İ.T.Ü.)**
Doç.Dr. Özcan ÖZDEMİR (U.Ü.)

HAZİRAN 2006

ÖNSÖZ

Çalışmalarımın yürütülüp sonuçlandırılmasında değerli katkılarıyla beni yönlendiren sayın hocam Prof. Dr. Fatma KALAOĞLU'na, bana destekleri için GAAT çalışanlarına, Leyla Şahin'e ve Sayın Aytül Türkmen'e, bu çalışmanın oluşturulması için değerli emekleri bulunan arkadaşlarım İrem Aksüt, Hümayun Diren, Damla Çetin, Özlem Bozkurt ve Ersin Tapan'a, ayrıca bana her zaman destek olan aileme ve sevgili eşime teşekkür ederim.

AYŞEGÜL KARTAL

İSTANBUL, HAZİRAN 2006

İÇİNDEKİLER

İÇ KAPAK **i**
ÖNSÖZ **ii**
İÇİNDEKİLER **iii**
KISALTMALAR **vi**
TABLO LİSTESİ **vii**
ŞEKİL LİSTESİ **viii**
SEMBOL LİSTESİ **ix**
TÜRKÇE ÖZET **x**
İNGİLİZCE ÖZET **xi**

1. GİRİŞ **1**
1.1. Giriş ve Çalışmanın Amacı 1

2. ÜRÜN GELİŞTİRME ÇALIŞMALARI **2**
2.1. Koleksiyon hazırlama aşamaları 2
2.1.1. Pazar araştırması 2
2.1.2. Renk araştırması 3
2.1.3. Kumaş araştırması 3
2.1.4. Desen araştırması 5
2.1.4.1. Kendinden desenli kumaşlar 5
2.1.4.2. Baskılı desenler 5
2.1.4.3. Nakışlı desenler 6
2.1.4.2. Elişiyle yapılan desenler 7
2.1.5. Aksesuar araştırması 8
2.1.6. Tasarım ve model hazırlama 8
2.2. Bilgisayar destekli tasarım 9
2.3. Numune hazırlama çalışmaları 11
2.3.1. Ölçülendirme 12
2.3.2. Kalıp hazırlama 14
2.3.2.1. Kalıp hazırlanırken dikkate alınması gereken noktalar 14
2.3.2.2. Kalıp çeşitleri 15
2.3.2.3. Kalıp üzerinde bulunması gereken bilgiler 16
2.3.2. Kalıpların serilenmesi 16
2.3.3.1. İç içe geçirme yöntemi 16
2.3.3.2. Sıçratma yöntemi 17
2.3.4. Bilgisayarda kalıp ve pastal planı hazırlama 17

2.3.5. Numune dikimi 19

3. İŞ ETÜDÜ 21
3.1. Metod etüdü 21
3.2. Zaman etüdü 21
3.2.1. Sentetik zamanlar yöntemi (Motion Time Measurement-MTM) 21
3.2.2. Analitik tahmin yöntemi 22
3.2.3. Kronometraj yöntemi 22
3.2.3.1. Zaman ölçümünün aşamaları 22
3.2.3.2. Tempo faktörü 24
3.2.4. İş örnekleme yöntemi 24

4. ÜRÜN MALİYETİ ETKİLEYEN FAKTÖRLER 25
4.1. Ürün fiyatlandırma çalışmaları 25
4.2. Fiyatlandırma basamakları 26
4.2.1. Ön fiyatlandırma 27
4.2.2. Detaylı fiyatlandırma 27
4.2.3. Gerçekleşen maliyetler 28
4.3. Ürün maliyetini etkileyen faktörler 28
4.4. Kumaş maliyeti ve metraj 29
4.4.1. Kumaş maliyetini etkileyen faktörler 29
4.4.2. Birim ürün metrajını etkileyen faktörler 31
4.4.2.1 Kumaş eni 32
4.4.2.2. Kumaşın ön ve arka yüzünün farklı olması 32
4.4.2.3. Kumaş boyundaki simetri farklılıkları 32
4.4.2.4. Kumaş enindeki simetri farklılıkları 33
4.4.2.5. Desen çakışmaları, çizgili, ekose, raporlu desenler 34
4.4.2.6. Modelin kalıp özellikleri ve teknik özellikleri 34
4.5. Aksesuar ve yardımcı malzeme maliyeti 36
4.5.1. Astar 36
4.5.2. Tela 37
4.5.3. Vatka 38
4.5.4. Dikiş ipliği 38
4.5.5. Etiket 40
4.5.6. Düğme 41
4.5.7. Fermuar 42
4.5.8. Diğer kapama malzemeleri 43
4.5.9. Diğer yardımcı malzeme ve aksesuarlar 43
4.6. İhracatta teslim şekilleri ve maliyet 44
4.6.1. İhracatta teslim şekilleri 44
4.6.2. İhracat bedeli dövizin yurda getiriliş işlemleri=Ödeme şekilleri 47

4.6.3. İhracat maliyet analizi 47
4.7. Sipariş miktarı ve üretim fazlalığı 49
4.8. Kar oranı 49
4.9. Bilgisayarda birim maliyet hesaplama çalışmaları 50

5. YÖNTEM ve MATERYAL 52

6. SONUÇLAR 57
6.1. Sonuçların değerlendirilmesi 74

KAYNAKLAR 77

EKLER 78
EK A: Modellerin teknik çizimleri 78
EK B: Modellerin pastal planları ve birim metraj tabloları 84
EK C: Modellerin standart dikim işçilik süresi tabloları 111
EK D: Modellerin maliyet tabloları ve ölçü tabloları 157

ÖZGEÇMİŞ 183

KISALTMALAR

PES	: Polyester
PA	: Poliamid
CAD/CAM	: Computer Aided Design / Computer Aided Manufacture
MTM	: Motion Time Measurement
EXW	: Ex Works
FCA	: Free Carrier
FAS	: Free Alongside Ship
FOB	: Free on Board
CFR	: Cost and Freight
CIF	: Cost, Insurance and Freight
CPT	: Carriage Paid To
CIP	: Carriage and Insurance Paid To
DAF	: Delivered At Frontier
DES	: Delivered Ex Ship
DEQ	: Delivered Ex Quay
DDU	: Delivered Duty Unpaid
DDP	: Delivered Duty Paid
PDM	: Product Data Management
PLM	: Product Lifecycle Management
ÜVY	: Ürün Veri Yönetimi
TOL	: Tolerans

TABLO LİSTESİ

No		Sayfa
Tablo 2.1.	Normal bayan bedenleri için beden ölçüleri tablosu	13
Tablo 2.2.	Çeşitli dikiş türlerine göre verilmesi gereken dikiş payları	15
Tablo 4.1.	Hazır giyimde maliyet oranları	29
Tablo 4.2.	Hammaddelerine göre dikiş ipliği çeşitleri	38
Tablo 4.3.	Fiyat belirleme aşamaları	48
Tablo 5.1.	Kumaş özellikleri tablosu	53
Tablo 5.2.	Dikiş tipine göre 1 cm' deki iplik kullanım miktarları	53
Tablo 5.3.	Modellere göre kullanılan dikiş iplik giderleri tablosu	54
Tablo 5.4.	Aksesuar özellikleri tablosu	55
Tablo 6.1.	Bluz model tablosu	57
Tablo 6.2.	Bluz modellerinin maliyet tablosu	58
Tablo 6.3.	Ceket model tablosu	61
Tablo 6.4.	Ceket modellerinin maliyet tablosu	61
Tablo 6.5.	Elbise model tablosu	64
Tablo 6.6.	Elbise modellerinin maliyet tablosu	64
Tablo 6.7.	Etek model tablosu	67
Tablo 6.8	Etek modellerinin maliyet tablosu	68
Tablo 6.9.	Pantolon model tablosu	71
Tablo 6.10.	Pantolon modellerinin maliyet tablosu	72

ŞEKİL LİSTESİ

No		Sayfa
Şekil 4.1	**:** Yönsüz desenli kumaş örneği	32
Şekil 4.2	**:** Yönlü desenli kumaş örneği	33
Şekil 4.3	**:** Bordür desenli kumaş örneği	34
Şekil 6.1	**:** Bluz modellerinin metraj karşılaştırma grafiği	59
Şekil 6.2	**:** Bluz modellerinin işçilik süresi karşılaştırma grafiği	60
Şekil 6.3	**:** Bluz modellerinin satış fiyatı karşılaştırma grafiği	60
Şekil 6.4	**:** Ceket modellerinin metraj karşılaştırma grafiği	62
Şekil 6.5	**:** Ceket modellerinin işçilik süresi karşılaştırma grafiği	63
Şekil 6.6	**:** Ceket modellerinin satış fiyatı karşılaştırma grafiği	63
Şekil 6.7	**:** Elbise modellerinin metraj karşılaştırma grafiği	65
Şekil 6.8	**:** Elbise modellerinin işçilik süresi karşılaştırma grafiği	66
Şekil 6.9	**:** Elbise modellerinin satış fiyatı karşılaştırma grafiği	66
Şekil 6.10	**:** Etek modellerinin metraj karşılaştırma grafiği	69
Şekil 6.11	**:** Etek modellerinin işçilik süresi karşılaştırma grafiği	70
Şekil 6.12	**:** Etek modellerinin satış fiyatı karşılaştırma grafiği	70
Şekil 6.13	**:** Pantolon modellerinin metraj karşılaştırma grafiği	72
Şekil 6.14	**:** Pantolon modellerinin işçilik süresi karşılaştırma grafiği	73
Şekil 6.15	**:** Pantolon modellerinin satış fiyatı karşılaştırma grafiği	73
Şekil 6.16	**:** Pantolon 3 A ve Pantolon 3 B modellerinin satış fiyatı grafiği	74

SEMBOL LİSTESİ

S : Standart Süre
N : Normal Süre
t_i : i işinin ölçülen süresi
T_i : i işinin ölçülen temposu
n : Yapılan toplam gözlem sayısı
m : Toplam iş sayısı
d : Yorgunluğa karşı dinlenme payı
k : Kişisel gereksinme payı
g : İşi geciktirici paylar toplamı
g_1 : Belirli işi geciktirici paylar
g_2 : Belirsiz işi geciktirici paylar

BAYAN DIŞ GİYİM ÜRETİMİNDE ÜRÜN MALİYETİNİ ETKİLEYEN FAKTÖRLER

ÖZET

Bu çalışmada bayan dokuma hazır giyim üretiminde ürün maliyetini etkileyen faktörler incelenmiştir. Bluz, ceket, elbise, etek, pantolon model gruplarıyla ilgili maliyet çalışmaları yapılmıştır. Model yapısı, dikim süreleri, kumaş metrajları, aksesuar çeşitleri, baskı, nakış, yıkama özellikleri gibi faktörler dikkate alınarak, ürün maliyetleri ile aralarındaki ilişkiler incelenmiştir. Aynı modelle ilgili birden fazla faktör değiştirilerek, bunun sonucunda oluşan maliyetteki değişimler gözlenmiştir. Ürün maliyetini en çok etkileyen faktör olan kumaş maliyetinin üzerinde yoğunlaşarak, model özelliklerinin değişimi ve kumaş özelliklerinin farklı kullanılması yoluyla çeşitli veriler elde edilmiştir. Bununla beraber işçilik maliyetindeki değişimler de incelenmiştir. Elde edilen veriler istatistiksel olarak değerlendirilerek sonuçlara ulaşılmıştır.

THE FACTORS THAT AFFECT THE PRODUCTION COST IN WOMEN WEAR

ABSTRACT

In this study, the factors that affect the cost of production in the sector of ready women wear were examined. The overall costing studies about the model groups of blouse, jacket, dress, skirt and trousers were carried out. The variables like model structure, sewing duration, fabric use, accessories used, print, embroidery, washing characteristics were all carefully considered in relation with the cost of production. Several of the factors were changed within the same model and the changes of production cost as a consequence of theese modifications were recorded. Mainly intensifying our scope on the fabric cost, the variable that affects the cost of product most, and changing the characteristics of models and fabrics, we reached certain inferences. The changes in the labor cost were taken into account as well. The data acquired were evaluated through statistical calculations and final solutions were recorded.

1. GİRİŞ

1.1 Giriş ve Çalışmanın Amacı

Kotaların kalkması sonrasında dünyada tekstil ve konfeksiyon sektöründe yaşanan güçlü rekabet önümüzdeki yıllarda artarak sürecektir. Sektörde maliyet avantajına dayalı rekabetin güç olacağı düşünülmektedir. Çin ve diğer Uzak Doğu ülkelerinin sahip olduğu ucuz işgücüyle rekabet edebilmek ancak kaliteli, modaya uygun ve markalı üretimle mümkün olacaktır. Dolayısıyla orta ve uzun vadede katma değeri daha yüksek ürünlerin üretimine yönelmemiz gerekmektedir.

Tekstil ve konfeksiyon firmalarımızın araştırma geliştirme ve eğitim faaliyetlerine yeterli önem vermeleri, sektörün nitelikli ve verimli işgücü teminine ve katma değeri yüksek ürünlerin üretimine imkan verecektir.

Beğenilerin hızla değiştiği, rakiplerin pazara aralıksız yeni modeller sürdüğü günümüzde, ürün geliştirme ve üretme sürecini kısaltmak ve maliyetleri düşürmek gerekmektedir.

Tekstil tedarik zincirinde ürün geliştirmek, artık müşteri beğenisine göre belirlenen, daha dinamik ve sürekli bir aktivite haline gelmiştir. Yeni bir hazır giyim ürünü geliştirmek, çok fazla zaman ve kaynak tüketen bir çalışmadır. Bu yüzden bu aşamada alınan kararları geliştirmek, riski en aza indirmek, kazancı artırmak için son derece önemlidir. Maliyet, ürün kararlarını vermede en önemli unsurdur.

Hazır giyim üretiminde maliyeti etkileyen faktörlerin incelenmesi ve aralarındaki ilişkilerin ortaya konması, üretici firmalara üretim öncesinde elde etmek istedikleri sonuca göre bu faktörleri hangi seviyede tutmaları gerektiği konusunda yardımcı olacaktır. Bu çalışmada dokuma bayan üst giyime ait bluz, ceket, elbise, etek ve pantolon gruplarına ait 25 modelden elde edilen verilerden yararlanılmıştır.

2. ÜRÜN GELİŞTİRME ÇALIŞMALARI

2.1 Koleksiyon Hazırlama Aşamaları

Büyük konfeksiyon firmaları, yılın belli zamanlarında belirli moda merkezlerinde düzenlenen moda fuarlarını, defileleri, yayınları izleyerek hedefledikleri pazara uygun koleksiyonlar geliştirirler. Koleksiyon hazırlama aşamaları:

Pazar araştırması

Renk araştırması

Kumaş araştırması

Desen araştırması

Aksesuar araştırması

Model tasarımı

Temel beden ölçü formu hazırlığı

Prototip dikimi ve kontrolü

Serileme ve seri beden prototipleri

Fiyatlandırma

Koleksiyonu tanıtma ve sipariş alma

Kumaş tedariki

Üretim

2.1.1 Pazar araştırması

Üretilen ürünleri başarılı bir şekilde pazarlayabilmek için firmalar ürünlerine yönelik bir hedef pazar olarak belirli bir müşteri grubunu belirlemek durumundadır. Ürünlerin modelleri, renkleri, ölçüleri ve kalite düzeyleri o firmanın müşteri gruplarının tercihleri doğrultusunda hazırlanmalıdır. Giyim sektöründe hedef kitleler

bayan dış giyim, erkek dış giyim, çocuk dış giyim, spor giyim, iç giyim, iş giysileri ve diğerleri olarak sayılabilirken, ürün kalitesi, fiyatı ve diğer özellikleri üzerinde değişiklikler yapılarak, alım gücüne göre üst sınıf, orta sınıf ve alt sınıf olarak sıralanabilir. Bir moda tasarımcısı kendi hedef grubunu saptarken yaş grubu, yaşam standardı geliri, ilgi alanları, eğlence tarzı gibi özellikleri göz önünde bulundurmalıdır.

2.1.2 Renk araştırması

Bir giysiyi tasarlarken en önemli unsurlardan biri o yılın moda olan renklerini modellere göre seçmektir. Giysiyi gösteren modeli olmakla beraber, ilk göze çarpan ve kalıcı olan o giysinin rengidir. Dolayısı ile kullanım yerine, modele ve kişiye uygun renkleri seçmek çok önemlidir. Bunun yanı sıra firma müşterisinin beğenisini kazanan veya kazanacağı düşünülen çok satan renklerle, mevsimlere göre tüketicinin bağımlı olduğu renkler de (kışın siyah ve kahverengi, yazın beyaz ve lacivert gibi) koleksiyon renklerine eklenebilir.

2.1.3 Kumaş araştırması

Kullanılacak kumaşın seçimi, moda trendleri doğrultusunda, hammadde ve doku özellikleri de dikkate alınarak yapılır. Yeni tasarımlarda kumaş seçimi tasarımın geliştirilmesinde en önemli ve maliyeti en çok etkileyen kararlardan biridir. Kumaş seçimi yapılırken ürün satış fiyatı ve kumaş maliyeti göz önünde bulundurulmalıdır. Gerektiğinde bir ürün grubu içinde kumaş sarfiyatı fazla olan modellerde modaya ve modele uygun daha ucuz kumaşlar seçilirken, aynı grup içinde daha az kumaş sarfiyatı gerektiren klasik modellerde daha pahalı kumaşlar seçilebilir.

Malzeme maliyeti açısından kumaş seçiminde göz önünde bulundurulması gereken hususlar şunlardır:

1. Pazara uygun kumaş seçimi

Bir giysiyi oluşturan malzemeler giysinin hitap ettiği pazara uygun olarak seçilmelidir. Yani yüksek alım gücüne sahip pazara bir giysi üretilecekse kaliteli malzemeler, düşük alım gücüne sahip pazara giysi üretilecekse daha düşük kaliteli malzemeler seçilmelidir.

2. Kullanım yerine uygun kumaş seçimi

Örneğin, iş giysisi üretiminde dayanıklı malzemeler kullanılması gerekirken görünün fazla önem taşımaz. Fantezi bir giyside ise dayanım aynı orada önemli olmamasına karşı görünüm birinci derecede önem kazanır. Mayoluk bir kumaşta tuzlu suya karşı haslık önem kazanırken, astarlık kumaşların ter haslığı iyi olmalıdır.

3. Ürünün kalitesine uygun kumaş seçimi

Konfeksiyonda üretilen giysilerin belirli bir kalite seviyesinde olması, satış yaptığı pazarı koruması ve genişletmesi için bu kaliteyi sürekli olarak belirli bir seviyede tutması önemlidir. Bu nedenle işletmelerde daha malzeme girişinden itibaren sürekli kontrol etmek gereklidir. Tedarikçi firmaların malzemenin kalitesini garanti etmesi de önemlidir. Bu şekilde hatalı üretimlerin önüne geçilerek maliyet kontrol altında tutulabilir.

4. İşletmedeki üretim faktörlerine göre kumaş seçimi

Konfeksiyonda kullanılacak malzemelerin üretimde sorun çıkarmayacak özelliklerde seçilmesi gerekir. Örneğin, kesimi ve dikimi çok zor olan veya işletmenin yapısına uygun olmayan kumaşlar yerine mümkünse başka kumaşın seçilmesi gibi.

5. Maliyetine göre kumaş seçimi

Konfeksiyonda giysi üretiminde kullanılan malzemelerin maliyeti önemli bir yer tutar.Bu nedenle malzeme seçilirken ürünün hitap ettiği Pazar, ürünün kullanım yeri ve kalitesinin yanında maliyeti de göz önünde bulundurulmalıdır. Burada önemli olan malzemenin kalite ve kullanım özelliklerini düşürmeden o malzemeyi mümkün olan en ucuz fiyata temin etmektir. Bununla beraber kimi zaman ürünün satış, kalite ve maliyeti arasındaki dengelerin kurulabilmesi için kaliteyi bir miktar düşürmek gibi uygulamalar yapılabilir. Örneğin, bir ürünün kumaş cinsi tespit edilirken kumaşta kullanılacak iplik cinsleri ve bunların fiyatları göz önünde bulundurulmalıdır.

Kumaşın hammaddesi, deseni, gramajı, sıkılık, dökümlülük, çekmezlik, sağlamlık vb gibi özellikleri, bu malzemeye uygulanabilecek modeli, üretilebilecek mamul tiplerini, kullanılacak üretim tekniklerini, kalıpta dikiş ve bolluk paylarını, kullanılacak makine ve dikiş tipini belirlemek açısından önemlidir.

6. Yıkamalı modeller için kumaş seçimi

Özellikle spor giyimde yıkamalı modeller çalışılmaktadır. Yıkama ürünün cinsine ve müşterinin talebine göre değişiklik gösterir.

Silikon yumuşatıcılı yıkama: Tişört, gömlek, bluz, pantolon, elbise gibi çok çeşitli modellerde, genelde pamuklu ve karışımlarda tercih edilmektedir. Kumaşın sertliğinin gitmesi, yumuşak bir tutum kazanması, dikiş yerlerinde efekt kazandırmak amacıyla yapılır.

Enzim, taş, rodeo yıkamalar: Özel kimyasal maddelerle, değişik tekniklerle yapılan bu yıkamaların ürünün belli yerlerinde veya tamamında renk açılması, dikiş yerlerinde efektler, ürünün daha yumuşak bir tutum kazanması gibi etkileri vardır. Spor giyimde pantolon, gömlek, mont, ceket, etek gibi çeşitli ürün gruplarında uygulanır.

2.1.4 Desen araştırması

Moda üzerine görülen değişimler desen konusunda da kendini gösterir. Moda trendlerine uygun desenler dışında tasarımcıların hemen her sezon kullandıkları bazı temel desenler vardır. Bunlar ekoseler, puantiyeler, çizgililer, şal desenleri gibi klasikleşmiş desenlerdir. Değişen moda akımlarına göre farklı yorumlarla işlenebilirler.

Desenler; kendinden desenli kumaşlar, baskı desenleri ve nakış desenleri olmak üzere üç grupta toplanabilir.

2.1.4.1 Kendinden desenli kumaşlar

Örme veya dokuma işlemi sırasında ipliklerin belirlenen bir düzen içerisinde hareket ettirilmesiyle kumaş yapısında oluşan desenlerdir. Değişik renkte iplikler kullanarak çok çeşitli desenler yaratılabilir.

2.1.4.2 Baskılı desenler

a. Metraj baskılı desenler: Tüm kumaş yüzeyini kaplayan sürekli desenlerdir.

b. Pano baskı desenler: Desenin büyüklüğüne göre hazırlanan şablonlarla giysinin istenen herhangi bir bölgesine basılabilir.

c. Transfer baskı desenleri: Bu desenler genelde hazır olarak satılır. Isı yardımıyla giysinin istenilen yerine uygulanabilir.

Koleksiyonda baskılı desenler kullanılmasına karar verildikten sonra desen bürolarından hazır desen satın alınır yada tasarımcının kendi desenleri kullanılır.

Baskı fiyatının belirlenmesinde etkili faktörler genel olarak şunlardır:

1. Baskı cinsi (Metraj baskı, pano baskı, transfer baskı vs.).

2. Baskı boyarmaddesinin cinsi (Reaktif, plastik vs.).

3. Baskıda kullanılan renk adeti. (Renk adedi kadar şablon hazırlanır, tek tek basılır.)

4. Baskı desen büyüklüğü.

5. Sipariş adedi. (Sipariş sayısı arttıkça birim maliyet azalır.)

2.1.4.3 Nakışlı desenler

a. Metraj nakış desenleri: Tüm kumaş yüzeyini kaplayan desenlerdir. Oldukça yüksek maliyettedir.

b. Normal nakış desenleri: Sadece iplik kullanarak düz, sarma, zincir düzeninde işlenen desenlerdir.

c. Aplikeli nakış desenleri: Nakış içerisinde kumaş, deri, tül parçaları gibi yüzeyler desen tamamlayıcı olarak kullanılır.

d. Delik işi nakış desenleri: Desenin belirli bölümlerinin içi kesilerek kumaşa delikli bir görünüm verilir. Kesme işlemi desen disketinin hazırlanma tekniğine göre nakış makinesinin bıçakları tarafından işleme sırasında yapılabileceği gibi, nakış işlendikten sonra makasla da yapılabilir.

e. Payetli nakış desenleri: Payetlerin makinada işlenmesi ile değişik desenler elde edilebilir.Nakış üzerine de makinada payet işlemeleri yapılabilir. Payet kullanımı az ve desen üzerinde belirli yerlerde ise makine yerine elde payet işlemesi de yapılabilir.

Nakış fiyatının belirlenmesinde etkili faktörler genel olarak şunlardır:
1. Vuruş sayısı: Nakışın sıklığıyla, büyüklüğüyle ilgili olan vuruş sayısı nakış fiyatı hesaplanmasında temel faktördür. Nakış fiyatı vuruş sayısıyla nakışçının belirlediği genel bir fiyat çarpılarak hesaplanır.

2. Nakış cinsi: Normal nakışlar vuruş sayısı ile hesaplanır. Aplikeli nakışlarda lazerle aplike parçaları kesildikten sonra nakış yapılır. Aplike maliyeti de fiyata eklenir.

3. Payetli nakışlar: Makine payeti tek başına veya nakış ile birlikte kullanılabilir. Kullanılan payet adedine göre ve işlemin zorluğuna göre fiyatlandırılır.

4. Nakış büyüklüğü: Desen büyüklüğüne göre tek seferde işlenemeyen nakışların kasnağa giriş sayısı artar, dolayısıyla işçilik ve süre artar. Ek yerlerine dikkat edilmesi gerekir.

5. Renk sayısı: Renk sayısı çoğaldıkça iplik temizleme maliyeti artar.

6. Kullanılan nakış ipliği: Normal nakış ipliğinden farklı kullanılan iplikler için farklı maliyet hesabı yapılır. Örneğin simli iplikle veya kalın yün iplikle yapılan işlemenin fiyatı artar.

7. Nakış altına kullanılan tela çeşidi: Kağıt tela, suda eriyen tela, ütüde eriyen tela vs.

8. Nakışın yapılacağı kumaşın özellikleri, zor veya kolay çalışılması.

9. Sipariş adedi: Sipariş adedi arttıkça birim maliyet düşer.

Nakış cinsi kumaşın özelliğine göre seçilmelidir. Hazırlanacak nakışın sıklığı, üzerine uygulanacağı kumaşın yapısına uygun olmalıdır. Nakış, vuruş sayısı arttıkça daha sert bir tutum kazanır. Tekstil yüzeyinin tuşesi zayıfladıkça nakışın sıklığı azalır.

Nakışta diğer önemli faktör teladır. Tela nakışın hem görünümünü hem sertliğini veya yumuşaklığını etkiler. Tela seçiminde de kumaşın cinsi, ürünün fiyatı ve müşterinin tercihi önem kazanır. Nakıştan sonra alttaki telanın temizlenmesi gerekmektedir. İnce kumaşlar için daha pahalı olmasına karşın, ince yırtılan telalar veya ütüde ısı yardımıyla eriyen telalar daha temiz bir görünüm verdikleri ve nakışın daha yumuşak olmasını sağladıkları için tercih edilebilirler. Suda eriyen telalar da nakışın yumuşak olması istenen yerlerde kullanılabilir veya yıkamalı modellerde kullanımı uygun olabilir.

2.1.4.4 Elişiyle yapılan desenler

El işlemeleri kumaşın kendi deseninin üzerine, bir nakışın üzerine veya tek başına desen oluşturacak şekilde kullanılır. Elişi fiyatını yapılan işlemin süresi belirler.

İşlem süresi genel olarak aşağıdaki faktörlere bağlıdır:

1. İşlemenin yapıldığı kumaşın özellikleri: Kolay çalışılan veya zor çalışılan kumaş oluşu süreyi etkiler. Şifon gibi çok ince kumaşlar, satenler en ufak bir büzülmeyi belli edeceğinden yavaş ve dikkatli çalışmayı gerektirir.

2. Müşterinin kalite standartları: Düğümlerin ve atlamaların kaç batışta bir olacağı müşterinin standartlarına göre değişir. Bazı müşteriler sağlamlık için sık sık düğüm yapılmasını ve atlamaların uzun olmamasını istemektedir. Bu da işlem süresini uzatmaktadır.

3. Kullanılan boncuk, pul ve diğer aksesuarların cinsi, dikim zorluğu ve fiyatı.

4. Dikilecek pul-boncuk adeti.

2.1.5 Aksesuar araştırması

Aksesuar, giyimde rengi ve malzemesiyle bir uyum veya karşıtlık etkisi yaratmaya yönelik olarak kullanılan giysiyi bütünleyici bir unsurdur. Aksesuar seçimi moda trendleri doğrultusunda, kullanılacak kumaşa göre yapılır. Giysinin kullanım yerine uygun aksesuar seçilmesi önemlidir. Astar, biye, tela, metal yada plastik fermuarlar, düğmeler ve diğer tutturucu elemanlar,nakış, deri, metal ve plastik süsleme malzemeleri hem giyside belirli takviyeler sağlamak, form vermek hem de giysi modelini bütünlemek için kullanılır.

Ayrıca aksesuarların modelin maliyetini ne şekilde etkileyeceği önceden tespit edilmeli ve ona göre hareket edilmelidir.

2.1.6 Tasarım ve model hazırlama

Moda akımları, bir giysinin kesim, dikim, tasarım, model, renk, desen, aksesuar gibi özelliklerini belirler.

Konfeksiyon işletmelerinde üretim süreci hazırlanan taslak çizim ile başlar. Tasarımcı moda gösterileri, fuarlar ve çeşitli yayınları takip ederek gelecek sezonların trend ve renk bilgilerini edindikten sonra kendi firmasına uygun temayı belirler. Belirlenen temaya göre koleksiyonun hikayesini anlatmak amacı ile fotoğraf ve çeşitli malzemelerle kolaj çalışması yapar, buna hikaye panosu denir. Tasarımcı kendi koleksiyonunda oluşturacağı temalarla renk grupları oluşturur. Oluşan bu renk grupları kendi içinde renk, kumaş, aksesuar anlayışıyla bir bütün olmalıdır.

Tasarlanan her gruptaki ürünler birbiriyle kombine edilebilir özellikte olmalıdır. Örneğin gruptaki bir ceket, beraberce kullanılan etek, bluz, pantolon önerileriyle beraber sunulur.

Moda trendleri ve hedef kitle araştırması doğrultusunda firmanın çalışacağı ürün çizgisi belirlendikten sonra ürün grubuna ait model özellikleri belirlenir. Daha sonra değişik metotlar izlenerek modellerin oluşturulmasına geçilir. Bunlar yeni ve orijinal tasarımların sıfırdan oluşturulması, geçmiş sezonlarda çalışılan modellerin modifikasyonu ve diğer firmaların ürünlerinin adaptasyonu veya kopyalanmasıdır.

Yeni modellerin oluşturulmasında tasarımcılar değişik yollar izleyebilir. Bazıları model eskizlerini ve kumaş kullanımlarını artistik skeçlerle ortaya koyarken, bazıları da iki boyutlu teknik çizimlerle tasarımlarını ortaya koyarlar. Diğer bir yöntem de skeç hazırlamadan kumaşı manken üzerine giydirerek drapaj yoluyla modeli oluşturmaya çalışmaktır. Bu yöntem sayesinde kullanılacak kumaşın tutum ve döküm özelliklerinin tasarlanan modelde ne şekilde sonuç vereceği önceden görülebilir.

Geçmiş sezonlarda çalışılan modellerin modifikasyonu yönteminde daha önceden çalışılan modellerden çok satan ve beğenilen ürünler seçilir, model uygulamaları yapılarak kalıpta, kumaşta veya aksesuarlarda yapılan değişiklikler ile yeniden hazırlanır.

2.2 Bilgisayar Destekli Tasarım

Son yıllarda bilgisayar destekli tasarım ve bilgisayar destekli üretim sistemleri (CAD/CAM) tekstil ve konfeksiyon sanayinde oldukça yaygın bir şekilde kullanılmaya başlanmıştır. Bu sistemler, tasarımın ilk aşamalarındaki karar verme sürecinden başlayıp, artistik ve teknik tasarımlardan, üretim ve sevkiyata kadar geniş bir alanda kullanılmaktadır.

Giyim sanayisinde kullanılmakta olan bilgisayar destekli sistemlerden bir diğeri ise moda tasarımı sistemleridir. Bu sistemlerde artistik ve teknik giysi tasarımları, desen hazırlama, renk varyasyonlarının yapılması, giydirme ve sunuma yönelik kolaj ve kataloglama gibi işlemler yapılabilmektedir.

Tasarımcı artistik çizimlerini sıfırdan yaratabilir veya varolan bir tasarım üzerinde istenen değişiklikleri kolayca gerçekleştirebilir. Elektronik bir kalem ile veri tableti

kullanarak serbest çizimler yapılabilir veya bir tarayıcı vasıtasıyla skeç, fotoğraf, motif kumaş ve kullanılabilecek çeşitli aksesuarlar da sisteme girilebilir. Yapılan tasarımlarda motifler değişik şekillerde boyutlandırılarak, yerleştirilerek, renklendirilerek veya üzerinde değişiklikler yapılarak numune hazırlama işlemi tamamen veya kısmen ortadan kaldırılabilir. Bu tasarımlar müşteriye sunularak ürünün numunesi üretilmeden üzerinde karar verilebilir. Materyalden, işçilikten ve zamandan kazanç sağlar. Tasarım üzerindeki değişiklikler, geliştirmeler daha kısa zaman içinde ve kolayca yapılabilir.

Bilgisayar destekli tasarım sistemlerinin sağladığı avantajlar:

1. Verimlilikte artış, malzeme, işçilik ve zamandan kazanç.

2. Tasarım harcamalarında azalma.

3. Tasarım kalitesinde yükselme.

4. Tasarım adedinde yükselme.

5.Satışlarda artış.

6. Hızlı servis verme.

Günümüzde çeşitli firmalara ait giysi tasarımı yapan paket programlar, kalıp hazırlama, serilendirme için yazılımlar ve birim maliyeti hesaplayan çeşitli programlar bulunmaktadır. Fransız Lectra firması, kalıp serilendirme ve pastal hazırlama için "Modaris" ve "Diamino", paket programlarını önermektedir. Bu programlarda dijit masası yardımıyla kalıp girişi yapılır, üzerinde gerekli değişiklikler ve düzeltmeler yapıldıktan sonra serilendirme ve pastal hazırlama gerçekleştirilir. Bu firmanın giysi tasarımı için geliştirdiği program "Prostyle" dır. Bu program ile estetik ve teknik çizimler büyük bir kolaylıkla yapılabilir ve kumaş örnekleri tarayıcı yardımıyla taranarak çizimlerin üzerine yerleştirilebilir. Ürün maliyetini ortaya çıkaran bir CIM (Computer Integrated Manufacturing-Bilgisayar Destekli Üretim) paket programı olan "Graphi-Cost" ile hammadde ve yardımcı malzeme gideri hesaplanarak ürün maliyeti ortaya çıkarılır. Ayrıca stok kontrolüne de olanak sağlar. Tüm bilgiler formlar haline dönüştürülerek elde edilen dokümanlar yazıcıdan alınabilir. Amerikan Gerber firması, "Gerber designer" yazılımı ile tasarımı, "Accumark" paket programları ile kalıp serilendirme ve pastal hazırlama işlemlerini kısa sürede yaparak tasarımcıya ve model-kalıpçıya büyük kolaylıklar

getirmiştir. Yine "Accu Mark Spectrum" paket programı ile üretim, yönetim ve maliyetler ile ilgili veriler bilgisayara yüklenip, istenilen modele ait veriler elde edilebilir ve maliyetler hesaplanabilir. Bilgiler her an değiştirilerek güncelleştirilebilir.

Alman Assyt firmasının önerdiği paket programlarda tasarım çalışmaları, kalıp serilendirme ve pastal hazırlama işlemleri yapılabilmektedir. "Assyform" programı ile üretim ile ilgili veriler ve grafikler kolaylıkla alınabilmekte, "Assycost" ile ise kesim planları yapılabilmekte ve ürünlere ait maliyetler hesaplanmaktadır.

2.3 Numune Hazırlama Çalışmaları

Konfeksiyon işletmelerinde üretim aşamasında giysi tasarımcılarına büyük görev düşmektedir. Giysi tasarımcıları tüketicinin zevk ve isteklerine göre sezonun moda eğilimlerine ve kumaşlarına uygun giysiler hazırlar. Genellikle oldukça kısa bir süre içerisinde pek çok tasarım yapmak zorundadırlar. Daha sonra bu tasarımlar içinden üretimi en kolay ve üretimden en kısa sürede çıkacak, birim maliyetleri en düşük modeller seçilir.

Bundan sonra tasarımcı için oldukça uzun bir süreç başlar. Bu aşamada modellerin estetik özelliklerinin bozulmadan ölçülendirilmesi gerekir. İyi bir tasarımcı yalnızca giysi modelleri çizmekle kalmayıp, çizdiği modellerin üretime uygun şekilde kalıbının nasıl hazırlanacağını ve nasıl dikileceğini de düşünmek zorundadır. Numune üretim aşamasında kalıplar çıkarılır.

Hazırlanan numuneler seçilen kumaşa ve dikiş talimatlarına uygun olarak dikilir. Daha sonra bir defile yardımı ile hazırlanan modeller alıcının beğenisine sunulur, gerekli siparişler alınır ve üretime geçilir. Üretim aşaması en uzun ve zahmetli aşamadır. Kalıplar diğer bedenlerde serilendirilerek, pastal planları oluşturulur ve her giysi için kumaş ve aksesuarlar seçilerek birim harcamalar ve maliyetler hesaplanır. Daha sonra her bir giysi için iş analizi yapılarak, hangi makinaların kullanılacağı düşünülerek birim süreler hesaplanır, bu verilere göre hat dengelemesi ve iş dağıtımı yapılır. Numune kesimi dikimi yapılarak provaya hazır hale getirilir. Prova sonuçlarına göre gerekiyorsa düzeltmeler numune üzerinde yapılır veya tekrar numune dikimi yapılır. Bu sırada fiyatlandırılması da yapılan numune müşteriye sunulmak için hazırlanmış olur.

2.3.1 Ölçülendirme

Giysi kalıbının hazırlanabilmesi için gereken ölçüler:

1. Göğüs çevresi: Bedenin göğüs yüksekliğinde yatay olarak ölçülen en büyük çevre ölçüsüdür.

2. Bel çevresi: Bedenin bel yüksekliğinde yatay olarak ölçülen çevre ölçüsüdür.

3. Basen çevresi: Bedenin kalça bölümünde yatay olarak ölçülen en geniş çevre ölçüsüdür.

4. Tüm Boy: Başın en yüksek noktası ile ayak topuğunun arasındaki dikey uzunluktur.

5. Bel düşüklüğü: Omuzdan bele kadar olan yükseklik.

6. Basen düşüklüğü: Bel ile basen arasındaki mesafedir.

7. Omuz genişliği: Boyun ile omuzun birleştiği noktadan, omuzun bitim noktasına kadar olan uzunluğun, omuz üzerinden ölçülmesi ile bulunur.

8. Sırt genişliği: Kolun gövde ile birleştiği noktadan, bir koldan diğer bir kola kadar, sırtta yatay olarak ölçülen uzunluktur.

9. Arka uzunluk: Ense kemiği ile bel ekseni arasındaki mesafedir.

10. Ön uzunluk: Boyun ile omuzun birleşme noktasından bel eksenine kadar olan uzaklığın göğüs üzerinden ölçülmesi ile bulunur.

11. Göğüs düşüklüğü: Boyun ile omuzun birleşme noktası ile göğüs ucuna kadar olan mesafedir.

12. Kol uzunluğu: Kol başlangıcından bileğe kadar olan, alt kol kıvrık durumdayken dirsek üzeriden ölçülen dış kol boyu ölçüsüdür.

13. Dirsek uzunluğu: Kol başlangıcından dirseğe kadar olan mesafedir.

14. Pazu çevresi: Aşağı doğru sarkık durumda olan üst kolun başlangıç noktasında yatay olarak ölçülen kol çevresidir.

15. Bilek çevresi: El kemiğinin üstünden ölçülür.

16. Boyun çevresi: Boyun ile bedenin birleştiği noktada ölçülen boyun çevresidir.

17. Dış bacak boyu: Belden ayak tabanına kadar olan mesafedir.

18. İç bacak boyu: Bacakların arasından ayak tabanı arasındaki mesafedir.

19. Baldır çevresi: Dizin üzerinde bacağın en kalın yerinden alınan ölçüdür.

20. Diz çevresi: Diz üzerinden alınan çevresel ölçüdür.

21. Ayak bileği çevresi: Ayağın üst kısmında bacağın en ince yerinin ölçüdür.

Beden ölçüleri ülkeden ülkeye az yada çok farklılık göstermektedir. Bedenlerin gösterildiği sembollerde de farklılıklar bulunmaktadır. Bazı ülkelerde XS, S, M, L, XL ölçü tanımları kullanılmaktayken bazı ülkelerde 34, 36, 38, 40, 42, 44 veya 8, 10, 12, 14, 16, 18 gibi beden ölçüleri kullanılmaktadır.

Beden ölçü tabloları; cinsiyete göre erkek, bayan, erkek çocuk, kız çocuk bedenleri olarak ayrılır. Anatomik yapıya göre; normal, kısa, uzun, şişman bedenler olarak değişir. Tablo 2.1'de normal bedenli bayanlar için örnek ölçü tablosu verilmiştir.

Tablo 2.1: Normal Bayan Bedenleri İçin Beden Ölçüleri Tablosu

Beden ölçüleri	**34**	**36**	**38**	**40**	**42**	**44**	**46**
Göğüs çevresi	80	84	88	92	96	100	104
Bel çevresi	62	66	70	74	78	82	86
Basen çevresi	86	90	94	98	102	106	110
Tüm boy	168	168	168	168	168	168	168
Arka uzunluk	41	41	41.2	41.4	41.6	41.8	42
Ön uzunluk	41.9	42.5	43.3	44.1	44.9	45.7	46.5
Sırt genişliği	34	34.5	35.5	36.5	37.5	38.5	39.5
Omuz genişliği	11.6	12	12.4	12.8	13.2	13.4	13.6
Dirsek uzunluğu	35.5	35.5	35.7	35.9	36.1	36.3	36.5
Kol uzunluğu	60	60	60.2	60.4	60.6	60.8	61
Pazu çevresi	26.4	27	28.2	29.4	30.6	31.8	33
El bileği çevresi	15.3	15.5	15.9	16.3	16.7	17.1	17.5
Boyun çevresi	35.4	36	36.6	37.2	37.8	38.4	39
Göğüs düşüklüğü	25.4	26.2	27	27.8	28.6	29.4	30.2
Bel düşüklüğü	48.8	49.7	50.6	51.5	52.4	53.3	54.2
Dış bacak boyu	106	106	106	106	106	106	106
İç bacak boyu	78.6	78.6	78.4	78.2	78	77.8	77.6

2.3.2 Kalıp hazırlama

2.3.2.1 Kalıp hazırlanırken dikkate alınması gereken noktalar

1. Kullanılacak ölçü tablosu: Firmanın elindeki vücut ölçü tablosuna esneme payı, çekme payı, dikiş payı, bolluk payı gibi çeşitli paylar verilerek giysi için ölçü tablosu oluşturulur. Müşteri talebine göre müşteri tarafından gönderilen modele ait ölçü tablosu kullanılarak da kalıplar hazırlanabilir

2. Giysi modeli: Giysinin çizimine göre estetik bir bakış açısıyla modelin havasını kalıba aktarabilmek gerekir. Aynı ölçüleri kullanarak değişik çizgilere sahip yakalar, kol evleri, kol formları çizmek mümkündür.

3. Bolluk payı: Rahat hareket edilebilmesi için vücut ölçülerine ilave olarak bolluk payı verilir. Bu pay modele göre değişir. Vücudu saran bir elbisede bolluk payı çok az olurken, bluz için daha fazla, ceket için ise içine giyilecek alt giysileri de düşünerek daha da fazla pay vermek gereklidir. Ayrıca modelin dar yada bol olmasına göre bu paylar değişkenlik gösterir.

4. Kullanılacak kumaş cinsi ve çekme payları: Aynı giysi modelinin farklı kumaşlardan yapılması giysinin kalıbı üzerinde de değişiklikler gerektirir. Dokuma kumaştan yapılan bir bayan bluzuna rahat hareket etmek için gereken bolluk payına ilave olarak dikiş payı eklenir. Fakat aynı bluz örme kumaştan yapılacaksa dikiş payından başka çeşitli üretim aşamalarındaki kumaş çekme oranları hesaplanarak bolluk payına ilave edilir. Eğer çok esnek bir örme kumaş kullanılıyorsa esnemesi de düşünülerek daha dar en ölçüleri kullanılabilir, bu arada yine çekme payları da düşünülmelidir. Çekme payları en ve boy yönünde, test edilir. Çekme serim, kesim, dikim işlemleri devam ederken en çok ütü esnasında meydana gelir. Model yıkamalı ise yıkama çekmesi de göz önünde bulundurulmalıdır. Yıkama çekme değerleri üretimin sağlıklı yapılması ve müşteri istekleri açısından belli seviyelerde olmalıdır.

5. Üretim payları: Giysi üretimi çok aşamalı bir süreci kapsamaktadır. Bu süreç içinde kumaşlar, maruz kaldıkları fiziksel ve kimyasal etkiler altında en ve boy yönünde ölçü değişimlerine uğramaktadır. Kumaşın üretim sırasında gördüğü baskı, nakış, regüle gibi yan işlemler veya enine dikişlerde reçme makinesi ile çalışırken karşılaşılan esneme benzeri kontrol dışı boyut değişimlerini karşılayabilmek için kalıp üzerindeki ölçülere ekleme veya eksiltme yapılır.

6. Dikim özellikleri ve dikiş payları: Giysinin dikim özellikleri, iç ve üst dikişlerin türü ve ölçüleri kalıba verilecek dikiş paylarını etkiler. Tablo 2.2'de çeşitli dikiş türlerine göre verilmesi gereken dikiş payları görülmektedir.

Tablo 2.2: Çeşitli Dikiş Türlerine Göre Verilmesi Gereken Dikiş Payları

Dikiş türü	**Dikiş payı**
3 iplik overlok	7 mm
4 iplik overlok	10 mm
5 iplik overlok	10 mm
1 mm çıma	7-10 mm (iç dikişin overlok payı ile aynı)
5 mm çıma	10 mm
x cm reçme	x cm
x cm normal kıvırma	x cm
x cm temiz kıvırma	x+1 cm
Biye	0 cm

2.3.2.2 Kalıp çeşitleri

Hazır giyimde üç çeşit kalıp kullanılmaktadır:

1. Temel kalıp: Genellikle ortalama tipi ve bedeni temsil eden ölçülere göre hazırlanır. Temel kalıp işletmede her tür model ve kalıp çalışmalarında kullanılan bir çıkış noktasıdır. İşletmelerde farklı ürünler için hazırlanmış çeşitli temel kalıplar kullanılır: etek temel kalıbı, pantolon temel kalıbı, ceket temel kalıbı, gömlek temel kalıbı gibi.

2. Model kalıbı: Model özelliklerine göre temel kalıp üzerinde yapılan değişikliklerle elde edilmiş kalıptır. Giysi tipine ve kumaş tipine göre değişen bolluk ve dikiş payları eklenerek kalıp tamamlanır. Gerekli çıt işaretleri koyulur. Bu kalıp kullanılarak bir prototip giysi hazırlanır. Bu giysi üzerinde gerekli incelemeler ve provalar yapıldıktan sonra kalıp üzerinde gereken düzeltmeler yapılır. Düzeltilmiş kalıpla yapılan numune kontrol edilip onaylandıktan sonra kalıplar serilendirilir. Serilendirilmiş beden kalıplarına göre beden seti numuneleri dikilip yine onaylandıktan sonra üretim kalıbı hazırlanır.

3. Üretim kalıbı: Onaylanan serilenmiş model kalıpları üretim için tekrar kontrol edilir. Kullanılacak her kumaş çeşidine göre veya aynı kumaşın değişik partilerine

göre bolluk payları, çekme payları değişeceğinden yapılan testlere göre kalıplarda değişiklikler yapılmalıdır.

Baskı, nakış, regüle gibi işlemler için gerekiyorsa kalıplara üretim payları verilir.

Üretimin her noktasında müşteri tarafından onaylanmış üretim ölçü tablosuna göre ürünler kontrol edilir. Ölçü alma noktaları ve ölçüm toleransları işletme içinde ve müşteri için aynı şekilde olmalı, üretimdeki her departman aynı ölçüm tekniği ile kontrollerini sürdürmelidir.

2.3.2.3 Kalıp üzerinde bulunması gereken bilgiler:

Model numarası

Beden numarası

Kalıbın adı, sağ veya sol parça olduğu

Kumaş katı

Düz iplik çizgisi

Üretimde gereken çıt, çentik, pens, pile, büzgü yeri, cep yeri işaretleri

İlik düğme işaretleri

İlik düğme, cep yeri işaretleme gibi işlemlerde ana kalıp üzerinden çıkarılan karton şablon kalıpları kullanılır.

2.3.3 Kalıpların serilenmesi

Serileme belli bir beden için hazırlanmış ana kalıptan diğer bedenlerin çizim yoluyla hazırlanmasıdır. Serileme işlemi için iki metot kullanılır. Birincisi iç içe geçirme yöntemi, diğeri sıçratma yöntemidir.

2.3.3.1 İç içe geçirme yöntemi

Bu yöntemde beden serisinin en büyük ve en küçük kalıbı iç içe çizilir. Burada önemli olan her iki bedenin aynı ana eksenler üzerinde çizilmesidir. Bu ana eksenler, arka ve ön orta (x) ekseni ve göğüs (y) eksenidir. Daha sonra her iki kalıbın köşe noktaları birleştirilerek çizilen çizgiler eşit aralıklı bölümlere ayrılır ve ara kalıplar teker teker bölüm noktaları birleştirilerek çizilir.

En küçük bedenden daha küçük bedenler için, serilendirilecek noktaları birleştiren düz çizgiler en küçük bedene ait kalıbın içine doğru uzatılır ve diğer bedenler arasındaki mesafeler kadar bölümlenir. Her çizgi arasındaki eşdeğer ayırma noktaları birleştirilerek daha küçük bedenlerin kalıpları elde edilir. En büyük bedenden daha büyük bedenler için, serilendirilecek noktaları birleştiren düz çizgiler en büyük bedene ait kalıbın dışına doğru uzatılır ve diğer bedenler arasındaki mesafeler kadar bölümlenir. Her çizgi üzerindeki eşdeğer ayırma noktaları birleştirilerek daha büyük bedenlerin kalıpları elde edilir.

2.3.3.2 Sıçratma yöntemi

Bu yöntemin temeli; kalıp üzerindeki serilendirilecek noktaların koordinat sisteminde x ve y eksenleri yönünde hareketlerine dayanır. Sistematik büyütüp küçültme aşağıdaki aşamalar izlenerek gerçekleştirilir:

Modele ait temel beden kalıplarının hazırlanması,

Kalıplar üzerinde serilendirilecek noktaların belirlenmesi,

Beden seri ölçü tablosunda, bedenler arası ölçülerin değişimine bakılarak serilendirilecek her noktanın eksi (-) veya artı (+) olarak x ve y eksenleri yönündeki hareket miktarlarının belirlenmesi. Daha sonra çizime geçilir.

2.3.4 Bilgisayarda kalıp ve pastal planı hazırlama

Giysi modellerinin tasarımı onaylandıktan sonra üretilebilmeleri için kalıplarının hazırlanması gerekir. CAD sistemleri ile ana kalıp hazırlığı, serilendirme ve kesim planı hazırlığı bilgisayar ile yapılabilmektedir. Kalıplar örnek modelden alınmış olabilir veya sistem içinde var olan modelden türetilmiş olabilir. Sistem ile sıfırdan kalıp hazırlanabildiği gibi, elde hazırlanan kalıplar da sisteme aktarılabilir.

Sistem içinde bir kalıpçının gereksinim duyduğu her türlü çizim aracı (cetvel, gönye, riga, kalem, silgi, vb) olmakla birlikte, CAD sisteminde kalıp hazırlayabilmek için, iyi bir kalıp hazırlama bilgisine sahip olmak gerekmektedir. Üzerinde gerekli düzenlemeler yapılan ana beden kalıpları daha önceden hazırlanan, bedenler arası sıçrama miktarlarının bulunduğu kural tablosuna göre serilendirilir.

Örnek model dikimi veya kalıp kontrolü için; ana beden ve seri beden kalıpları çizici üniteye ayrı veya iç içe çizdirilebilir.

Bu sistemler, kalıpların bilgisayara tanıtıldığı bir giriş istasyonu, bir serilendirme, model geliştirme ve pastal grafiği hazırlama istasyonu ve pastal çıktılarının alındığı çizicilerden oluşmaktadır. Kalıpların bilgisayara girildiği masa (dijitizer), çalışma alanı (workstation) ve çıktıların alındığı (plotter, printer) çizicilerdir.

Dijitizer

Mevcut kalıpların sisteme tanıtıldığı üst yüzeyi manyetik alanlı bir masadır. Masa üzerine sabitlenen kalıp, düz ve eğrisel çizgilerden oluşur. Düz çizgiler başlangıç ve bitiş noktaları ile, eğrisel çizgiler aralıklı seçilen noktalarla tanımlanırlar, böylece kalıp şekilleri (x,y) koordinatlarına dönüştürülür. Kalıp üzerindeki işaretler ve bilgiler (düz iplik, çıt işaretleri, kalıp adı, beden no gibi) girilir. Bu işlemler yapılırken yapılan işin görüntüsü anında ekrandan takip edilir. Bu sistem kalıbı hazırlayan kişiye oldukça büyük bir yardımda bulunmakta, işleri kolaylaştırmakta ve kalıp çıkarma anında ekran vasıtası ile ölçüm yapabilme imkanı sağlamaktadır.

Workstation (çalışma alanı)

Çalışma alanında yapılan işlemler şunlardır:

Ekranda kalıp yaratmak.

Kalıp üzerinde model uygulamak.

Kalıpların diğer bedenlerde serilenmesi.

İstenilen kumaş eninde, özelliklerinde (hav veya desen yönü, ekose, çizgi) ve asorti planında pastal resmi hazırlama.

Kesim planı hazırlığı işlemi sırasında sistem, kullanıcıya istediği model ve bu modellerden istediği bedenlere ait kalıpları istediği şekilde yerleştirme olanağı sağlar. Kullanıcı aynı anda tüm boy kesim planını ekranda görerek kontrol edebilir.

Sistem kalıpların düzgünlüğünü (çözgüye paralel veya dik olmasını), üst-üste binmemesini, adetlerinin doğruluğunu, kalıplar ile ilgili önceden belirlenmiş özel sınırlamaların (kalıbın kesim planında bölünmesi veya bölünmemesi, döndürülmesi veya döndürülmemesi gibi) uygulanmasını sağlar. Böylelikle en yüksek kumaş kullanım verimliliğini ve kesim kalitesini sağlayacak yerleşim düzeni hazırlanabilmektedir.

Plotter, printer (çiziciler)

Hazırlanan pastal resmi birebir boyutlarda plotterdan veya minyatür olarak printerdan alınabilir. Plotterda arka yüzü yapışkanlı özel kağıtlara çizilen pastal planı hazırlanan pastalın üzerine ısıyla yapıştırılarak kesim işlemine geçilmesini sağlar. Printer' dan minyatür olarak alınan pastal planları kumaş gideri hesaplanmasında kullanılır.

2.3.5 Numune dikimi

Numune dikimi öncelikle baz bedende yapılır. Modelin dikim özelliklerine göre üretimdeki iş akış planı çıkarılır, kullanılacak makinalar belirlenir. Müşteri istekleri doğrultusunda, ölçü tablosuna ve dikim özelliklerine bağlı kalarak istenen kalitede numune dikimi gerçekleştirilir. Yapılacak birleştirme dikişleri, üst dikişler, süs dikişleri, bunların özellikleri, cep yerleşimi, motif yerleşimi, çizgi ve desen çakışma taleplerine uygun olarak numune çalışılır.

Müşterinin yaptığı yorumlar, prova sonuçları, ölçüm sonuçları dikkate alınarak kalıp değişiklikleri yapılarak istenilen şekilde tekrar numune çalışılır. Düzeltilen numune onaylandıktan sonra serilenmiş bedenlerden beden seti numuneleri yapılarak kontrol edilir, gerekiyorsa müşteriye sunulur. Müşteriden onay alındıktan sonra üretim için kalıplar hazırlanır. Bu aşamada üretime girilebilir veya müşteri üretim numunesi talep edebilir. Müşteriye bağlı olarak numune talepleri değişkenlik gösterir. Genel olarak numune sıralaması şu şekilde olmaktadır:

Dizayn numunesi

Satış numunesi

Beden seti numuneleri

Üretim numuneleri

Numune üretimi sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar vardır. Bunlar:

Müşteri tarafından çizgi veya rapor çakışmaları isteniyorsa kesim ve dikim esnasında buna göre hareket edilmelidir. Eğer herhangi bir talep yoksa üretimde yapılabilecek şekilde ve maliyeti artırmayacak şekilde hareket edilmelidir. Çizgi ve rapor çakışmaları yerine göre kumaş metrajını artırarak maliyeti artırabilir ve dikim

süresini uzatabilir. Bu aşamada modelin havasını bozmadan kumaş sarfiyatını azaltacak şekilde kalıp düzenleme çalışmaları yapılabilir.

Kullanılan aksesuarlar, dikiş ipliği üretimde de kullanılacak tipte ve kalitede olmalıdır.

Numuneler deneyimli model makinacılar tarafından müşterinin kalite beklentilerine uygun şekilde dikilmelidir. Herhangi bir hatayı önlemek ve zaman kayıplarını engellemek için modelist ve tasarımcı ile irtibat halinde çalışılmalıdır.

Kullanılan dikiş makinaları, aparatlar, dikim teknikleri seri üretimde sorun yaratmayacak şekilde kullanılmalıdır. Dikim yöntemlerini kolaylaştırma araştırmaları yapılarak üretimde en kolay ve hızlı şekilde çalışma sağlanmalıdır. Özel bir makina gerekiyorsa üretim için işletmede bulunup bulunmadığı, müşteri ile anlaşarak dikim yönteminin değişip değişmeyeceği, sipariş adetine ve sürekliliğine bağlı olarak makine almak veya başka bir işletmede fason üretim yaptırmak seçenekleri araştırılmalıdır.

Numune dikimi sırasında maliyet kontrolü yapılır, dizayn veya satış numuneleri müşteriye sunulurken beraberinde fiyatlandırma da yapılır. İşletme ve müşteri anlaştığı takdirde diğer aşamalara devam edilir.

3. İŞ ETÜDÜ

İş etüdü; işgücü, makina, malzeme ve donanımdan en yüksek verimlilik düzeyinde yararlanmak ve insan yapısına en uygun çalışma şeklini belirlemek amacıyla, işin yeni yöntemini geliştirmek ve geliştirilen yöntemin standart süresini hesaplamaktır.

İşletmenin ekonomik durumunu daha iyi hale getirmek için çalışanların iş yapabilme gücü ve ihtiyaçlarını göz önünde tutarak, çalışma sistemlerinin incelenmesi ve düzenlenmesidir.

İş etüdünü, metod etüdü ve zaman etüdü olmak üzere iki aşamada incelemek gerekir.

3.1 Metod Etüdü

Metod etüdü; insanlar, makinalar ve insan-makina sistemlerince yapılan her çeşit işlemin daha düşük maliyette ve daha kolay olması için, varolan yöntemin incelenmesi ve analiz edilmesi yoluyla yeni yöntemler geliştiren bir yöntemdir. Belirli bir matematik yönü yoktur, gözlem esasına dayanır.

3.2 Zaman Etüdü

Üretim faaliyetleri uygulama sürelerini belirleme çalışmaları "zaman etüdü" başlığı altında toplanır.

Zaman etüdü için başlıca dört yöntem kullanılır:

3.2.1 Sentetik zamanlar yöntemi (Motion Time Measurement - MTM)

Önceden saptanmış zamanlar sistemidir. Yöntemin esası, sürekli araştırmalar sonucu uzman kişiler tarafından hesaplanan işleri oluşturan öğe sürelerinin, ele aldığımız işi oluşturan öğelere göre seçilerek bir araya getirilmesi ve böylece tüm işin süresinin saptanmasıdır. Süreler özellikle mikrofilm çalışmaları ile belirlenmiştir ve standart tablolar halinde yayınlanmıştır. Bu süreler, saatin yüz binde birini belirten TMU birimiyle gösterilir.

1 TMU = 0,00001 saat = 0,0006 dk = 0,036 sn

3.2.2 Analitik tahmin yöntemi

Bir ölçmeden çok, sürelerin öngörülmesi ilkesine dayanır. Özellikle mühendislik proje ve bakım işleri gibi uzun süreli ve yinelemeli olmayan işlere uygulanır. Bu yöntemde bileşenler, genellikle birkaç dakika altına inecek kadar bölünmezler. Analitik tahmin yöntemi; söz konusu işleri çok yakından tanıyan uzman kişilerin deneyim ve bilgileri, geçmiş iş kayıtlarının değerlendirilmesi veya istatistik analiz yolu ile yapılabilmektedir.

3.2.3 Kronometraj yöntemi

Bu yöntem; bir işçi tarafından yapılan bir işlemin, bir zaman etütçüsü vasıtasıyla doğrudan gözlemlenmesi ve zamanın kronometre gibi bir zaman ölçeri ile ölçülmesi biçiminde uygulanır. Çok kısa veya çok uzun işler dışındaki işlere uygulanır.

3.2.3.1 Zaman ölçümünün aşamaları

1. İşle, işçiyle ve çevre koşullarıyla ilgili bilgilerin kaydedilmesi.

2. İşlem basamaklarının tanımlanması.

3. En etkin yöntem ve hareketlerin kullanılmasını sağlamak için işin ayrıntılı olarak incelenmesi.

4. Kronometre ile her işlem basamağı için işçinin harcadığı zamanın kaydedilmesi.

5. Etütçünün işçinin çalışma performansına göre tempo derecesini değerlendirmesi.

6. Gecikme paylarının belirlenmesi.

7. Tempo derecesi ve gecikme paylarını dikkate alarak standart birim sürenin hesaplanması.

Burada standart süre belirlenirken, aşağıdaki formülden yararlanılır:

$$S = N * (1 + \text{Gecikme Payları Toplamı}) \quad \textbf{(3.1)}$$

$$N = \sum_{i=1}^{m} (t_i^{ort} * T_i^{ort}) \quad \textbf{(3.2)}$$

$$t_i^{ort} = \text{i işinin ortalama süresi} = \sum_{i=1}^{n} t_i / n \quad \textbf{(3.3)}$$

$$T_i^{ort} = \text{i işinin ortalama temposu} = \sum_{i=1}^{n} T_i / n \quad \textbf{(3.4)}$$

Gecikme Payları Toplamı = d + k + g **(3.5)**

S : Standart Süre

N : Normal Süre

t_i : i işinin ölçülen süresi

T_i : i işinin ölçülen temposu

n : Yapılan toplam gözlem sayısı

m : Toplam iş sayısı

d, k ve g değerleri, normal sürenin %'si olarak alınır.

d : Yorgunluğa karşı dinlenme payı

İnsan vücudunun konumu: % 0-3

İşlemin karmaşıklığı: % 0-4

Göz çabası: % 0-3

Genel bedensel çaba (Ağırlık, el-göz eşgüdümü, işin fiziksel nitelikleri): % 0-3

Çalışma ortamı (Ortamdaki ısı, aydınlık, ses, toz etkisi): % 0-3

k : Kişisel gereksinme (Yıkanma, tuvalete gitme, su içme) payı

Erkek için : % 3-5

Kadın için : % 5-7

g : İşi geciktirici paylar toplamı

g_1 : Belirli işi geciktirici paylar (Yağlama, takım değiştirme, ayarlama vb. normal olarak çıkması beklenen işler). Bunların süresi ölçülerek, kaç işlemde bir yinelendiği belirlenecek, bu değer işlem sayısına bölünecek, elde edilen yeni değer de normal süreye bölünecek, çıkan sonuç iş geciktirici pay olarak alınacaktır.

g_2 : Belirsiz işi geciktirici paylar toplamı (Takım kırılması, kalitesiz malzeme, zamanında malzeme gelmemesi). İş görenin ve iş etütçünün deneyimine göre, normal sürenin %'si olarak alınır.

Bunların dışında, iş değiştirme payı, acemi işçi payı, fazla çalıştırma payı, tekdüzelik payı vb., istenmesi ve gerekmesi durumunda, normal sürenin %'si olarak standart süre ölçümünde kullanılabilir.

3.2.3.2 Tempo faktörü

Normal tempo; herhangi bir iş sisteminde, o işe yeterli derecede yatkın olan bir kişinin, normal yoğunluk (kas kuvveti ve hareket hızı) ve normal etkinlikte ve mesai süresinin sonunda, kendisini tükenmiş hissetmeyeceği çalışma temposudur. Normal tempo takdir edilirken, çalışma (iş ve çevre) koşullarının da uygun olması gerekir.

Etüt yapan kişinin o konuyla ilgili hareketleri, iş akışlarını değerlendirecek bilgi ve yeteneğe sahip olması gerekir. Kişi gerçek hareket akışlarıyla o işin yapılması sırasında kafasında tasarladığı hareket akışlarını birbiriyle kıyaslama durumundadır.

3.2.4 İş örnekleme yöntemi

İş örneklemesi, bir faaliyetin yapılış yüzdesini, rastlantısal gözlemler yoluyla belirleme yöntemidir. Eğer gözlem sayısı yeterli büyüklükte tutulursa, bir işçinin hangi yüzde ile çalıştığını veya boş beklediğini, belirli bir hata payıyla da olsa belirleyebiliriz. Ayrıca bu işçinin belli bir süre içinde kaç parça ürettiğini saptarsak, bir parça için gerekli süreyi hesaplayabilir ve standart süreyi bulabiliriz. Geçerli bir zaman standardı elde etmek için gözlemlerin rasgele zamanlarda ve normal koşullarda yapılması gerekmektedir.

Örnek 3: Bir A işleminin süresi, iş örnekleme yöntemi ile saptanmak istenmektedir. Atölyede 1000 kez gözlem yapılmış, 250'sinde A işleminin yapıldığı belirlenmiştir. Gözlemler, 10 işgünü süresince gerçekleştirilmiştir. Bu 10 gün içinde atölyeden 100 adet ürün çıkmış olup, 1 işgünü 8 saattir. 1 ürün için harcanan A işleminin süresini saat cinsinden bulunuz. Gecikme payları toplamını %10 kabul ederek, 1 ürün üzerinde yapılan A işleminin standart süresini hesaplayınız.

Yanıt 3: Çalışma oranı = 250/1000 = 0,25

100 adet ürünün yapım süresi = 10 * 8 * 0,25 = 20 saat

1 adet ürünün yapım süresi = 20/100 = 0,20 saat

Toplam gecikme payı = % 10

A işleminin standart süresi = 0,2 * [1 + 0,1] = 0,22 saat

4. ÜRÜN MALİYETİNİ ETKİLEYEN FAKTÖRLER

4.1 Ürün Fiyatlandırma Çalışmaları

Bir giysinin üretimine katkıda bulunan her şey maliyet detaylarını oluşturur. Üretim maliyeti bitmiş ürün hazırlanana kadar yapılan tüm masrafları içerir. Genelde maliyeti oluşturan maddeler üç ana başlık altında toplanır:

1. Direkt malzeme maliyeti

2. Direkt işçilik maliyeti

3. Genel giderler

1. Direkt Malzeme Maliyeti

Giysinin yapımında üzerinde kullanılan her malzeme ve aksesuar direkt malzemedir.

Kumaş, astar, tela, vatka, düğme, fermuar, çıt çıt dikiş ipliği, biye, şerit, etiket, kart, askı, poşet, koli gibi malzemeleri içerir. Maliyet hesabında bir ürün için gerekli malzeme miktarı hesaplanırken aynı zamanda oluşabilecek fire miktarı da eklenir. Bu miktar firmanın geçmiş tecrübelerine, modelin zorluğuna, teknik özelliklerine, malzemenin özelliğine, üretim yapılacak adete göre değişir.

2. Direkt İşçilik Maliyeti

Giysinin üretiminde direkt olarak etkili bütün işçilikleri kapsar. Kesim, telalama, regüle, dikim, özel dikim otomatlarının operasyonları, bitim işlemleri, ütü, kalite kontrol ve paketleme işlemleri sayılabilir. Bir ürünün tüm bu işlemler sırasındaki harcanan süre direkt işçilik maliyeti hesaplarında temel oluşturur. Bu süre üzerine her firmada farklı uygulanmak üzere, yüzde olarak bekleme zamanları, geciktirici zamanlar eklenerek ürünün birim standart süresi hesaplanır. Saatlik işçi ücretiyle ürünün birim standart süresi çarpılarak direkt işçilik maliyeti hesaplanır.

Bir ürünün üretimi için gereken baskı, nakış, elişi, yıkama gibi özel işlemlerin maliyeti de ayrıca değerlendirilir.

3. Genel Giderler

Genel giderleri hesaplamak için çeşitli metotlar vardır, fakat genel olarak üç başlıkta incelenebilirler. Değişken ve sabit dolaylı üretim giderlerini kapsar.

Dolaylı işçilik giderleri: Ustabaşı, şef, malzeme taşıyıcı, makina bakımcı, kalite kontrol elemanları, depo personeli gibi çalışanların yaptığı işler üretim hattının çalışmasında etkilidir fakat direkt olarak ürün üzerinde çalışmadıkları için dolaylı işçilik içinde yer alırlar. Mühendislik, müşteri temsilciliği, pazarlama, mali işler, bilgi işlem, sekreter, temizlikçi, dizayn grubu, ofis personeli, güvenlik görevlisi gibi yönetimsel personel giderleri de dolaylı işçilik giderlerindendir.

Sabit ve değişken işletme giderleri: Bu madde fabrikanın çalışır durumda olmasının gerektirdiği her türlü sabit ve değişken harcamayı kapsar. Üretim artışından bağımsız olan, her işletmenin üstlenmek durumunda kaldığı sabit maliyetler (kiralama, amortisman, sigorta, güvenlik, vergiler, işletme giderleri) ile üretim artışına bağlı olarak artan değişken maliyetler (tamir ve bakım giderleri, taşıma, ısıtma-soğutma, enerji giderleri) sayılabilir.

Dolaylı malzeme giderleri: Ürünün yapımıyla direkt ilgisi olmayan malzemelerle ilgili maliyetlerdir. Ofis malzemeleri, işaret kalemleri, bakım malzemeleri, pastal-kalıp kağıtları, dikiş iğnesi, toplu iğne, temizlik malzemesi gibi malzeme harcamalarını içerir. Bu giderler genelde direkt malzeme ve işçilik maliyetleri toplamının yüzdesi olarak ifade edilir.

Birim maliyet ise, belirli bir süre içinde gerçekleşen değişken ve sabit gider toplamının yine o süre içinde üretilen toplam ürün sayısına bölünmesi suretiyle bulunmaktadır.

4.2 Fiyatlandırma Basamakları

Bir dizaynın saptanmış fiyat aralığında üretilebilirliğini anlamak, dizaynın kazanç potansiyelini görmek için fiyatlandırma çalışması yapılır, böylece ürünün üretilip üretilmeyeceği kararı verilir. Fiyatlandırma yeni ekipman satın alma veya üretim imkanlarını genişletme kararlarında doğrulama amacıyla da kullanılır. Fiyatlandırma üretimin içinde birçok basamakta yapılabilir. Genel olarak üç aşamada yapılır.

4.2.1 Ön fiyatlandırma

Ürün geliştirme aşamasında numune yapılmadan önce yapılır. Model çizimi üzerinden kullanılacak kumaş ve aksesuarlara göre, daha önce üretilen benzer modellerin süre ve maliyet bilgilerinden yararlanarak yapılan tahmini bir fiyatlandırmadır. Moda üreticileri tasarımcının çizimlerinin üretilebilir ve belirli fiyat aralığında satılabilir olup olmadığına karar vermek amacıyla ürün geliştirme aşamasının başında ön fiyatlandırma yapmalıdır. Eğer model maliyeti aşırı fazla çıkarsa bazı model üzerinde veya malzemelerde değişiklikler yaparak uygun maliyet seviyesine çekilip çekilmeyeceği araştırılır. Bir tasarımcı son fiyatlandırmayı yapmayabilir fakat; kullanacağı kumaşın, aksesuarların, yardımcı malzemelerin ve bunların giysiye uygulanmasının, dikim tekniklerinin giysi maliyetini nasıl etkileyeceğini bilmelidir. Ön fiyatlandırma zaman kazandırır, gereksiz numune üretim maliyetini engeller. Eğer maliyet belli limitlerde kabul edilebilir seviyede ise yani üretilebilir durumda ise numune yapımına geçilir.

4.2.2 Detaylı fiyatlandırma

Numune üretimine karar verdikten sonra modelin teknik detayları, kullanılacak kumaş özellikleri, aksesuar bilgileri, ölçüleri netleştirilir ve numune üretimi gerçekleştirilir. Bu aşamada kumaş ve aksesuar araştırmaları yapılarak uygun maliyette, kalitede ve müşterinin isteğine uygun malzemelerin fiyatları belirlenir, temini yapılır. Kalıplar hazırlanıp serilenir ve birim metraj hesaplanır. Malzeme giderleri belirlenir. Standart birim işçilik süresi daha önceden yapılmış benzer modelleri operasyon sürelerinden yararlanılarak hesaplanabilir. Numune dikimi sırasında özel proses ve el işçiliği gerekliliği ortaya çıkacaktır. Bu aşamada işçiliği azaltıcı metodlar geliştirilebilir, modelin havasını bozmayacak şekilde kumaş kullanım miktarını azaltıcı kalıp değişiklikleri yapılabilir. Eğer baskı, nakış, el işlemesi, yıkama gibi ekstra operasyonlar gerekiyorsa bunların maliyetleri de eklenir. Toplam maliyet üzerine üretim fazlalığı yüzdesi ve genel giderler için verilecek yüzde veya miktar ile kar oranı eklenerek toplam birim ürün maliyeti hesaplanır. Sonuçta dizayn numunesi ortaya çıkarken aynı zamanda fiyatlandırma çalışması ile birlikte müşteriye sunulur.

Üretimden önce detaylı fiyatlandırma yapmak zaman alıcı bir faaliyet olmakla beraber; gözden kaçan bir etiket, ekstra bir düğmenin farkına varılması, kompleks bir

operasyonun sadeleştirilmesi, malzeme siparişlerinin doğru verilmesi, üretim planlarının daha doğru yapılması gibi yararlar sağlar.

Fiyatlandırmanın etkili olması için maliyet bilgileri belirli, doğru ve güncel olmalıdır. Yanlış fiyatlandırma sonucunda, iyi bir kazanç sağlanabilecek bir modelden zarar edilebilir veya modelin üretiminin iptal edilmesi ile iş kaybına neden olabilir. İyi bir fiyatlandırma iş kararları ve potansiyel iş başarıları için önem taşır. Ürün fiyatlandırma işlemi ürün geliştirmeyi derinlemesine anlamayı gerektirir. Malzeme özellikleri, üretim süreçleri, fabrika operasyonları, fabrikanın teknik yetenek ve kapasitesi sorgulanmalıdır.

4.2.3 Gerçekleşen maliyetler

Güncel fiyatlar, gerçekleşen maliyetler üretim esnasında izlenerek yapılan fiyatlandırmaya uygun olup olmadığı takip edilir. Gerçekleşen birim metrajlar, fire oranları, zaman etütleri ile gerçekleşen birim süreler izlenir. Verimdeki, birim girdi fiyatlarındaki, toplam maliyetlerdeki artış ve azalma kontrol edilir, bunların nedenleri araştırılır ve alınabilecek önlemler tartışılır. Üretimin başından itibaren bu kontrolleri yapmak ve önlemler almak önemlidir. İyi ve eksik yönler analiz edilerek bundan sonraki üretimler için değerlendirilir.

Bütçeler, firmaların finansal ve operasyonel amaçlarının gerçekleştirilmesi ve yönlendirilmesi amacıyla yapılan geniş kapsamlı finansal planları yansıtır. Bütçeler ilerideki satış hedeflerini temel alır. Firmalar bütçelerindeki satış hedeflerine ulaşmak için ürün çıkışını ve maliyetleri kontrol etmek ve yönetmek zorundadır. Performans raporlarıyla bütçelenen ve gerçekleşen maliyetler karşılaştırılır. Güncel maliyetler hedefi aştığı takdirde dizaynı değiştirmek, üretim prosedürünü gözden geçirmek suretiyle önlem almak için çalışmalar yapılır. Bu performans raporları her bölümün verimliliğini gösterdiğinden yöneticilerin üretim problemlerini tanımasına, eğitim veya takviye gerektiren alanların tespitine, hangi alanlarda maliyet verimliliğinin artırılması gerektiğine ışık tutar.

4.3 Ürün Maliyetini Etkileyen Faktörler

Fiyatlandırmada göz önünde bulundurulan direkt malzeme maliyeti, direkt işçilik maliyeti ve genel giderler maliyet tablosunda daha detaylı bir şekilde yer alır.

1. Kumaş maliyeti ve metraj

2. Aksesuar ve yardımcı malzeme

3. Konfeksiyon işçiliği

4. Baskı, nakış, elişi, yıkama işlemleri

5. Sipariş miktarı ve üretim fazlalığı

6. Genel giderler

7. İhracatta teslim şekilleri ve döviz kuru

8. Kar oranı

Hazır giyimde maliyet faktörlerinin toplam maliyete göre oranları tablo 4.1'de örnek olarak verilmiştir.

Tablo 4.1: Hazır Giyimde Maliyet Oranları

Hazır Giyimde Maliyet Oranları		
Maliyet kalemleri	Dokuma hazır giyim ortalaması %	Türkiye ortalaması %
Ana hammadde, kumaş	43	47
Yardımcı madde ve aksesuar	12	10
Direkt işçilik	29	27
Finansman ve amortisman giderleri	4	6
Diğer maliyet unsurları	12	10
Toplam	100	100

Kaynak: İTKİB

4.4 Kumaş Maliyeti ve Metraj

Kumaş maliyeti toplam giysi maliyetinin %50'sine yakın veya daha fazla olan bir maliyet faktörüdür. Kumaş maliyeti performans beklentileri ile artar, estetik özellikler ve beklentiler ile yüksek seviyelerde olabilir.

4.4.1 Kumaş maliyetini etkileyen faktörler

1. Kumaşın yapısal özellikleri ve üretim teknikleri

Dokuma, örme, triko gibi farklı üretim tekniklerinde üretilmesi.

Bu kumaşlar kullanım yerine göre farklı şekillerde değerlendirilebilir. Örneğin iç çamaşırı olarak daha çok örme kumaşlar tercih edilirken, ceket olarak daha çok dokuma kumaşlar tercih edilmektedir.

Bu çalışma dokuma kumaşların kullanıldığı modeller ile yapılmıştır.

2. Kullanılan hammadde

Lif cinsi (pamuk, yün, polyester, akrilik, viskon, ipek vs.), ipliklerin tedarik yeri, kullanılan ipliğin üretim şekli (ring, open-end), kumaş karışım yüzdeleri kumaş fiyatlandırılmasında etkilidir.

3. Kumaş konstrüksiyonu, renk ve desen özellikleri

Kullanılan üretim tekniği, kumaş yüzey görünümü, hammadde cinsi, ipliği boyalı veya baskılı olması, renk adedi.

İpliği boyalı kumaşlar: Aynı renk iplikler kullanılarak dokuma konstrüksiyonu ile değişik yüzeyler elde edilir. Bezayağı , dimi çeşitleri, saten, sepet örgü, kadife gibi.

Değişik renkte iplikler kullanılarak değişik desenler elde edilebilir. Kazayağı, noktalar, çizgiler, ekoseler gibi.

Baskılı kumaşlar: Dokumadan sonra baskı ile renklendirilen veya desenlendirilen kumaşlardır. Boyarmadde cinsi (reaktif, pigment, akar boya, sülfür boya) hem fiyatını hem kullanım yerini etkiler. Örneğin spor pantolon ve ceketlerde akar boyalı kumaş kullanıldığında, enzim yıkama, taş yıkama gibi yöntemlerle değişik yıkama efektleri elde edilmektedir.

Baskı cinsi ve boya cinsi (tam kumaşın enini kapsayan metraj baskılar, basılan desenler çizgili, ekose, çiçekli, değişik motifler olabilir, raporlu desenler, bordürlü desenler, simli baskılar gibi.)

İpliği boyalı kumaşların maliyeti genelde baskılı veya düz boyaya göre yüksek olmakla beraber, hammadde fiyatını düşük tutarak daha düşük maliyette kumaş elde etmek mümkündür.

4. Elastan kullanımı

5. Yurt içi veya yurt dışı kumaş tedarikçisi

6. Kumaşa yapılan özel işlemler

Yıkama, parlatma, yakma, kaplama, iplik çekme, krinkıl yapma, tüylendirme, zımparalama, gofre (iplik incelik kalınlık farkı ile dokuma sırasında çözgü çekmeleri sağlanarak yada kimyasal maddeler kullanarak kumaşta kabarıklık ve sıkılıklar oluşturarak desen meydana getirme) işlemi vs.

7. Kumaş eni ve kumaş gramajı (gram/metrekare)

8. Kumaş kullanım miktarı, kumaş metrajı

Bir giysiyi oluşturmak için kesilen kumaş miktarına birim ortalama kumaş ihtiyacı yada birim metraj, birim model gramajı denir. Ortalama kumaş ihtiyacı dokuma kumaşlar için metre, örme kumaşlar için kg olarak hesaplanır. Bu değer;

Ürün maliyetlerinin hesaplanmasında

Kumaş siparişinde

Kesim hesabı ve planlarında

Stok hesabında

Malzeme maliyet kontrolünde kullanılır.

Model gramajı (gr)= pastal boyu*kumaş eni*kumaş gramajı / pastaldaki beden sayısı **(4.1)**

Örnek: Pastal boyu:1.8 m

Kumaş eni: 1.9 m

Beden sayısı: 4

Gramaj: 200 gram/metrekare

Model gramajı (gr)= 1.8*1.9*200/4 = 170 gr/1 adet

Dokuma kumaş için birim metraj (m) = pastal boyu / beden sayısı **(4.2)**

Sipariş için gerekli kumaş ihtiyacını hesaplarken, sipariş adedine, kumaşın geçirdiği işlemdeki firelere ve kesimdeki firelere göre paylar verilir.

4.4.2 Birim ürün metrajını etkileyen faktörler

Kumaş maliyeti birim metraj ile kumaş fiyatının çarpılması ile elde edilir. Birim metraja üretim fazlası ve kesim firesi ayrıca ilave edilir. Maliyetin en büyük kısmını kumaş maliyeti oluşturduğundan birim metrajdaki artış ve azalmalar çok önemlidir.

Kumaş kullanım verimi (kumaşın kullanılan kısmının toplam kumaşa oranı) mümkün olduğunca yüksek olmalıdır. Birim metrajı, kumaşın karakteristik özellikleri ve modelin kalıp özellikleri etkiler. Dokuma kumaşlar için etkili olan özellikler:

4.5.2.1 Kumaş eni

Geniş enli kumaşlarda kumaş enine daha çok ve daha verimli kalıp parçası yerleştirilebileceğinden, firmalar geniş eni daha çok tercih ederler.

Küçük kalıp parçalarını pastal planında yerleştirirken aralarında az boşluk kalacağından verim daha yüksek olacaktır. Kalıp parçaları büyük olduğunda ise aralarındaki boşluklar büyüyeceğinden pastal verimi düşecektir.

Model büyük parça kalıplardan oluşuyorsa kumaş enine yerleştirildiğinde bazen kenarda büyük boşluklar kalabilir. Kumaş eninde yapılabilecek bir ayarlama ile veya modelde değişiklik yaparak daha verimli kumaş kullanımı sağlanabilir.

4.4.2.2 Kumaşın ön ve arka yüzünün farklı olması

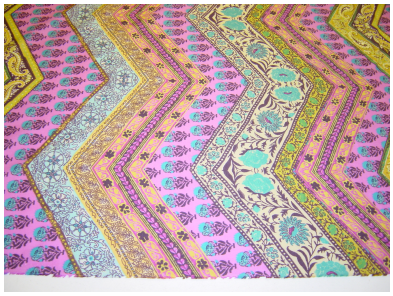
Pastal planı ve kumaş serim planında kumaş yüzünün yerleşimi ana faktördür. Pek çok kumaşta kumaş yüzü baskıdan dolayı, dokuma veya örgü yapısı nedeniyle belirgindir. Kumaşın ön ve arka yüzü aynı olsa da tek yönlü serim yapmak veya beden parçalarının hep aynı yüzünü bir bedende birleştirmek gerekir.

4.4.2.3 Kumaş boyundaki simetri farklılıkları

Kumaş 180 derece döndürüldüğünde görünümünde farklılık oluyorsa boyuna simetrisi yoktur. Tek yöne bakan saplı çiçekler, insan figürleri, ağaç, yönlü objeler asimetrik desenler içinde sayılır. Bu tip kumaşlar tek yönde serilir ve pastal planında bütün bedenlere ait kalıplar tek yönde yerleştirilir. Şekil 4.1' de yönsüz desenli bir kumaş örneği, Şekil 4.2'de yönlü desenli bir kumaş örneği verilmiştir.



Şekil 4.1: Yönsüz Desenli Kumaş Örneği



Şekil 4.2: Yönlü Desenli Kumaş Örneği

Kadife gibi tüylü kumaşlar da 180 derece çevrildiğinde renk farkına sebep olduğundan tek yönde serilmeli ve pastal planında kalıplar aynı yönde yerleştirilmelidir.

Tek yönde kalıp yerleşimi pastal verimini düşürür. Kumaşta yön yoksa kalıplar hem aşağı hem yukarı yerleştirilebileceği için birbirine daha çok yaklaştırılabilir ve fire miktarı azalır. Burada dikkat edilecek nokta aynı bedene ait kalıpların aynı yöne bakmasıdır.

4.4.2.4 Kumaş enindeki simetri farklılıkları

Sağ ve solu aynı desende sahip olmayan kumaşlar enine simetrisi olmayan kumaşlardır. Enine simetrik olmayan kumaşlarda desenlerin özel bir yerleşimi varsa ona göre yerleşim yapılır. Bu da pastal verimini düşürerek metrajın artmasını sağlar olur.

Kumaş kenarında değişik enlerde şerit halinde bir rapor varsa bu tip kumaşlara bordürlü kumaşlar denir. Başka bir şekilde, desenler kumaş kenarında yoğun, ortaya geldikçe seyrek olabilir. İki tip kumaş için de kalıpların düz iplik çizgileri kumaşın boyuna çözgü iplikleri ile değil, enine atkı iplikleri ile çakışacak şekilde enine kalıp yerleşimi yapılır. Boyuna esneyen kumaşlarda da enine kesim yapılır.

Normalde kalıpların düz iplik çizgileri kumaşların çözgü iplikleri ile çakışacak şekilde normal pastal yerleşimi yapılır. Enine yerleşim yapıldığında pastal verimi artabilir de azalabilir de.

Kumaşın en ve boyundaki çekme oranları kabul edilebilir şekilde ise ve görüntü bakımından fark yoksa (örneğin tek renk bezayağı kumaş veya simetrik ve yönsüz baskılı bezayağı kumaş,) enine kesim yapılabilir.



Şekil 4.3: Bordür Desenli Kumaş Örneği

Şekil 4.3'te ki gibi bordürlü kumaşlarda enine kesim yapıldığında şerit desen veya yoğun olan desen kısmı bedenin etek ucuna, belki aynı zamanda kol ucuna gelecek şekilde enine yerleşim yapılması istenebilir. Enine yerleşim bu durumda pastal verimini düşürecektir. Bu yerleşim ile kumaşta kalan boşluk miktarına göre kumaş eni ayarlanabilir veya bordür kumaşın iki kenarına da bastırılabilir

4.4.2.5 Desen çakışmaları, çizgili, ekose, raporlu desenler

Çok küçük çizgiler, küçük ekoseler kabul edilebilir bir görünüme sahipse desen çakıştırma gereği yoktur. Büyük raporlu motifler, aralıklı çizgiler, ekoseli desenler genellikle çakıştırıldığında daha iyi görünür.

Özellikle modelde ilk göze çarpan yerlerde, ön bedende çakışma istenir. Bazen mümkün olan tüm dikişlerde desen çakışması istenirken bazen de ürünün ucuz olması için müşteri tarafından hiçbir çakışma istenmeyebilir.

Desen çakışması sağlanacak şekilde kalıp yerleşimi yapılırken pastalda boşluklar verildiğinden verim düşer ve birim metraj yükselir. Serim ve kesim sırasında desen çakışmalarına dikkat edileceğinden, az katlı kesim yapılır, süre uzar. Dikim sırasında operatör desen çakışmasına dikkat edeceğinden işlemleri daha uzun sürede gerçekleştirir, el işçiliği artar, kayma olduğunda tamir gerekebilir.

4.4.2.6 Modelin kalıp özellikleri ve teknik özellikleri

1. Kalıptaki düz iplik çizgileri pastala yerleştirilme ve kesim şeklinin etkisi

Bu aşamada birkaç yöntemden bahsedilebilir.

1.a. Normal düz kesim: Normalde kalıpların düz boy iplik çizgileri enine düzleme 90 derece (dik) olacak şekildedir. Normal düz kesimde pastal planı hazırlanırken, kalıpların düz iplik çizgileri kumaş boyunda çözgü iplikleriyle çakıştırılır.

1.b. Enine kesim: Enine kesimde pastal planı hazırlanırken, kalıplar 90 derece çevrilerek düz iplik çizgileri kumaş eninde atkı iplikleriyle çakıştırılır. Bazı durumlarda pastal veriminin artması için veya kumaş enine sığmayan kalıplı modeller için enine kesim yapılabilir.

Bu şekilde kesim yapabilmek için dokuma kumaşlardan enine ve boyuna çevrildiğinde desen yönü bulunmayan kumaşlar, tek renk kumaşlar, kumaş dokuma desen yapısının belli olmadığı genelde bezayağı örgüde kumaşlar, en ve boy çekmesinde önemli bir farklılık olmayan kumaşlar kullanılabilir.Kumaş enine değil de boyuna esniyorsa, yine enine kesim yapılarak kumaş esneme yönü bedenin eninde olacak şekilde kullanılır.

1.c. Verev kesim: Verev kesimde ise kalıpların düz iplikleri enine düzleme 45 derece eğimle çizilir. Pastal planına yerleştirilirken verev düz iplik çizgileri kumaşın çözgü iplikleriyle veya atkı iplikleriyle çakıştırılır. Kalıp kumaş üzerine verev olarak yerleştirilmiş olur.

Verev kesim değişik desenler elde etmek amacıyla yapılabilir. Örneğin, çizgili bir kumaştan parçalı bir etek dikilecekse, model üzerindeki parçalarda değişik yönde verev çizgiler meydana getirilebilir. Bir bluz için beden kısmı düz çizgili, kolları verev çizgili olabilir.

Verev kesim modelin bedene daha rahat oturması amacıyla bluz ve elbiseler için kullanılabilir. Düz kesim yapıldığında fermuar gerektiren bir elbise veya bluz, verev kesim yapıldığında fermuarsız da kullanılabilir.

Verev pastal yerleşiminde kalıp kenarlarında daha çok boşluk kalacağından birim metraj artar, pastal verimi düşer.

2. Kalıp parçalarının büyüklükleri

Model az parçadan meydana geliyorsa, yani büyük parçalardan oluşuyorsa pastalda yerleşim yaparken kalıplar arası boşluklar büyük olacağından pastal verimi daha düşük olacaktır. Normal düz kesim için olduğu gibi verev kesim için de geçerlidir. Modelin kalıpları ne kadar küçük parçalardan oluşuyorsa pastal planına o kadar birbirine yakın yerleştirilebilir. Bu nedenle pastal verimi artar, birim metraj azalır.

3. Ölçü tablosundaki değişiklikler

Modelin ölçülerinde müşteri tarafından değişiklik istendiğinde kalıp değiştirildikten sonra tekrar metraj çalışması yapılmalı ve birim metrajda artış yada azalma olup olmadığı kontrol edilmelidir. Provalar sonucunda numunede parça iptali, eklenmesi, modelin şeklinin değişmesi gerektiğinde yine metraj çalışması tekrar edilir. Gerekirse ürün fiyatı revize edilip müşteriye bilgi verilmelidir.

4. Yıkamalı, nakışlı, baskılı modeller

Kullanılacak kumaşın çekme testinin sonuçlarına göre kalıplara ende ve boyda gereken çekme payları verilmiş olarak metraj çalışması yapılır. Yıkama haricinde buharla kırışıklık efekti verme işlemi sırasında da bazı kumaşlarda çekme söz konusu olacağından pay vermek gerekebilir.

Nakışlı ve baskılı modellerde de nakış ve baskının yerleşim yerine ve üretim tekniğine bağlı olarak pay gerekebilir veya gerekmeyebilir.

4.5 Aksesuar ve Yardımcı Malzeme Maliyeti

4.5.1 Astar

Astar, üst kumaşın tipine ve kullanım özelliklerine uygun ağırlık ve tuşeye sahip, giysinin içinin bir kısmını veya tamamını kaplayan kumaştır.

Genellikle bir pastal planı ile kesilen ve bir giysinin astarlanmasında kullanılan tüm kumaşlara astar denilmektedir. Astar kumaşı malzemesi asetat, rayon, poliamid, polyester gibi yapay ve sentetik elyaflardan farklı yapılarda dokunan kaygan kumaşlar olabileceği gibi, ince pamuklu vual gibi doğal elyaflar da olabilir.

Astarın giysiye kazandırdığı özellikler:

Astar giysiye temiz bir görünüm sağlar.

İç yapı detaylarını ve açık kenarları kapatır.

Giysinin giyip çıkarılmasını kolaylaştırır.

Giysinin esneme ve bollaşmasını önler.

Dış kumaşın direkt vücut ile temasını önler.

Giysinin ömrünü uzatır.

4.5.2 Tela

Tela, giysiye dolgunluk ve hacimlik sağlayan bir malzemedir. Telanın görevi giysinin biçim ve dayanımını desteklemek ve buruşmaya yatkınlığını azaltmak, aynı zamanda belli bir sertlik ve form kazandırmaktır.

Telalar, doğal yada sentetik elyaflardan üretilmiş ipliklerden, dokunarak yada elyaf tülbenti olarak non-woven teknikleri ile üretilir.

Telalar, astar ve üst kumaş yada iki kumaş arasına görülmeyecek şekilde yerleştirilir. Telalar, üst kumaş gramajına uygun tutum ve ağırlıkta, yapışkanlı veya yapışkansız olarak pamuk, kanvas kumaşlardan bazı durulmada çuval bezine benzer kalın materyallerden, at kılından, sırt ketenlerden ve dokusuz yüzeylerden üretilip ara astar olarak kullanılır.

Telaların kullanım amaçları:

Uygulandığı bölgede esnemeyi, kırışmayı önlemek ve şekli korumak.

Yaka, klapa, manşet, pat, cep ve cep kapaklarına destek sağlamak ve tok bir tutum kazandırmak.

Takım elbise ve pantolonlarda vücut bölümlerinin desteklenmesi, belirli bir şeklin verilmesi ve omuz bölümlerini birleştirmek.

Düğme ve ilik bölümlerini takviye etmek.

Çeşitli kenar bölgelerinde takviye ve sabitleme.

Kemer ve bel şeritlerine sert tutum verebilmek.

Giyside tela kullanım yerleri: Bütün beden telası, takviye telası, ön takviye telası, kemer telası, yaka telası, ter geçirmeyen kol telası, düğme ve ilik telası, hazır şekilli tela. Örneğin; cekette ön bedenin tamamında veya bir kısmında, omuzlarda, ensede, kol evinde, cep yerinde, mostrada, yırtmaçta, etek ucunda, kol ağzında, kol yırtmaç kenarında, yakada, yaka ayağında kullanılır. Erkek veya bayan modeli olmasına ve modelin tarzına göre kullanılan telanın yeri ve cinsi değişir.

Tela çeşitleri: Non-woven tela, bez tela, ipli şerit tela, kıl tela, yün tela, tarlatan, granulat tela, klötzel keteni, terzi keteni, dog, krinolin.

4.5.3 Vatka

Vatkalar giysilerin omuz kısımlarına istenen etkiye uygun olarak biçim vermek amacıyla erkek ve çoğunlukla bayan üst giyiminde kullanılırlar.

Omuz vatkaları; omuz bölgesinin stabilize edilmesi, desteklenmesi ve anatomik vücut şekline uyması amacıyla çeşitli boyutlarda yapılırlar. Değişik kalınlık ve şekillerde kullanılırlar.

Omuz vatkaları;

Dar omuzları geniş göstermekte,

Yuvarlak ve eğri omuzları gizlemekte,

Eşit olmayan omuz yüksekliklerini dengelemekte,

Giyim eşyasının dökümlü olmasını sağlamak için omuzları desteklemekte kullanılır.

Vatkalar değişik malzemelerden farklı şekillerde üretilir ve bunların dikilmesi de farklılık gösterebilir. Örneğin; manto veya ceketlerde biçim ve stabilite kazandırmak için omuz bölgelerinin pamuk ile desteklenerek kör dikiş ile işlenmesine vatka işleme dikişi denir. Genellikle sünger ve non-woven malzemelerden oluşur.

4.5.4 Dikiş ipliği

Dikiş ipliği dikim işleminin görünüşü ve performansını etkileyen önemli bir faktördür. Dikiş ipliğinin doğru seçilmesi; dikim işlemi sırasında, giysinin kullanılması ve yıkanması sırasında performans özelliklerini belirlerken aynı zamanda dikilmiş parçadaki görünüşü de etkiler. Dikiş ipliğinin kalitesini; dikilebilirliği, yani yüksek hızlarda hatasız dikilmesi ve dikildikten sonra kullanım sırasındaki performansı, dayanıklılığı belirlemektedir.

Tablo 4.2: Hammaddelerine Göre Dikiş İpliği Çeşitleri

Hammaddelerine göre dikiş ipliği çeşitleri								
1. Doğal			**2. Sentetik**			**3. Rejenere**		
Pamuk	İpek	Keten	Poliamid (PA)		Polyester (PES)	Selüloz	Kauçuk	
Merserize			Naylon 6	Naylon 66	Kesik elyaf	Rayon (Floş)		
Glase			Sonsuz elyaf	Sonsuz elyaf	Sonsuz elyaf			
Soft					İlikli dikiş iplikleri			

Dikiş ipliği imalatında çok çeşitli doğal ve yapay lifler kullanılır. (Tablo 4.2)

Keten dikiş iplikleri: Keten, eskiden mukavemet gerektiren dikim işlemlerinde ve düğme dikiminde kullanılırdı, ancak sentetik ipliklerin geliştirilmesiyle kullanımları azalmıştır.

İpek dikiş iplikleri: İpek iplikleri hem kesikli hem sonsuz elyaftan bükülerek elde edilebilirler.Mukavemet ve esneklikleri nispeten yüksektir. Parlak görünümleri ile el ve makine dikişleri için uygundurlar. Pahalı olmalarından dolayı yaygın olarak kullanılmazlar.

Pamuk dikiş iplikleri: En çok kullanılan doğal lif pamuktur. Pamuk iplikleri genelde iyi performans sağlar, dikiş sırasında problem çıkarmaz ve yüksek sıcaklıklarda sentetik ipliklerden daha dayanıklıdır. Ancak pamuklu dikiş ipliklerinin mukavemeti ve aşınma dayanımları sentetik ipliklerden daha düşüktür.

Soft pamuk iplikleri: Soft (yumuşak) pamuk ipliklerine kasar, boya ve uygun lubrikasyon (iplikte kayganlığı sağlayan işlem) işlemlerinden başka özel terbiye işlemi uygulanmamaktadır. Genelde yüksek ıslak çekmeye sahiptir ve giysinin yıkanmasından sonra dikim yerlerinde büzülmeler meydana gelir. Çuval ağzı dikişleri, boyama yapılacak kumaş toplarının birleştirilmesinde yaygın olarak kullanılır.

Merserize pamuk iplikleri: Merserize pamuk ipliklerinde, dikiş ipliğine gerilim altında kostik soda solüsyonu uygulanır ve bu da liflerin şişmesine ve dairesel kesitli hale gelmesine neden olur. Sonuçta ipliğin parlaklığı ve mukavemeti artar.

Glase pamuk iplikleri: Merserize edilmemiş (soft) pamuk ipliklere dikiş performansının artırılması amacıyla özel bir yüzey kaplama yöntemi uygulanarak üretilir.

Sentetik dikiş iplikleri: Dikiş ipliği imalatında kesikli veya sonsuz elyaf olarak kullanılan sentetik lifler, dairesel kesite ve düzgün yüzeye sahiptir. Bu nedenle doğal liflerden daha parlaktırlar. Polyester düşük maliyeti, yüksek mukavemeti, iyi kimyasal özellikleri, elastik özellikleri ve haslıkları nedeniyle bütün dikiş işlemleri için en uygun lif olarak gösterilir. Poliamidin mukavemeti polyesterden iyidir ancak esneme özelliği uygun değildir. Yüksek elastikliği, dikiş sırasında ipliğin uzamasına ve dikişten sonra geri toplanarak dikim yerinde büzüşmeye neden olur.

Tekstürize dikiş iplikleri: Tekstürize işlemi ile bükümsüz haldeki sonsuz elyafın yapısında yalancı büküm, kıvrıklaştırma gibi değişiklikler oluşturularak elyafa dikiş

sırasında problem yaratmayacak bir yapı kazandırılır. Elyaf klasik büküm yöntemleriyle bükülmez, yumuşak ve örtücü özelliğinden yararlanmak amacıyla genel olarak dikişte yüzey ve kenar kısımlarının örtülmesi istendiğinde kullanılırlar. Overlok ve reçme dikiş makinalarında lüper ipliği olarak kullanılırlar.

Teknik dikiş iplikleri: Nomex gibi aramid veya aromatik poliamid lifleri pahalıdır ancak ateşe dayanıklı kumaşlarda kullanılması önemlidir. Yüksek erime sıcaklığına sahiptir. Kendini söndürme özelliği vardır.

İlikli dikiş iplikleri: İlikli iplikler (corespun, özlü iplik) tek katları sonsuz elyaf polyester üzerine kesik elyaf polyester kaplanarak veya sonsuz elyaf polyester üzerine pamuk kaplanarak üretilmektedir. Günümüzde en yaygın kullanılan dikiş iplikleri olan ilikli iplikler, orta kısımdaki sonsuz elyaf polyesterden yüksek mukavemet ve dış kısımdaki kesik elyaftan doğal bir yapı ve dikiş tutumu özelliği kazanırlar.

Floş dikiş iplikleri: Çok sınırlı sayıda dikiş ipliği viskondan yapılır. Düşük elastikliğe ve düşük yaş mukavemetine sahiptir. Ancak parlaklık özelliği ile floş iplikleri nakış ipliği olarak üretilirler.

İplik bükümü

Dikiş iplikleri genelde çok katlı olarak üretilirler. Dikiş makinasından geçerken iplik üzerine etkiyen sürtünme kuvvetleri, ipliğe Z yönünde ilave bir büküm verirler. Eğer katlı dikiş ipliğine son büküm olarak S bükümü verilmiş ise iplik makinadan geçerken, makine ters yönde büküm verdiği için, iplik bükümünü kaybeder ve iplik aşınarak kopar. Bu nedenle dikiş ipliklerinde katlı büküm çoğunlukla Z bükümdür.

4.5.5 Etiket

Giysilerde kullanılan etiket çeşitleri:

Marka etiketi

Beden etiketi

Kalite etiketi

Kullanım ve bakım etiketi

Malzeme etiketi

Karton etiketler, ambalaj üzeri yapışkan etiketler

Etiketler ürünler üzerine ürünün malzemesi, beden ölçüsü, fiyatı, markası, üreticisi ve bakımıyla ilgili bilgiler vermek amacıyla takılır.

Bakım etiketleri tekstil ürünlerine güven duyulmasını sağlamak, yanlış işleme tabi tutulmasını engellemek ve şikayetleri önlemek amacı ile yapılmaktadır. Bakım etiketi üzerinde tüketici, üretici ve temizleme işletmeleri için doğru kullanıma yardımcı olmak amacıyla kullanım ve bakım ile ilgili bilgiler, semboller ve yazılarla belirtilir.

Etiketler çeşitli enlerdeki şeritlere baskı yapılarak veya dokunarak oluşturulur. Yıkanabilir ve/veya kuru temizleme yapılabilir tekstil ürünlerinde kullanılacak etiketlerin doğal, rejenere ve sentetik elyaflarda yapılmış dokunmuş veya dokunmamış zemin kumaşı üzerine en az tekstil ürününün kumaş haslığına uygun boyalı ipliklerle dokunarak veya baskı yapılarak hazırlanması gerekir.

Etiketler marka, beden, bakım etiketi gibi ayrı üretilip istenen yerlerde kullanılacağı gibi, birden fazla bilgiyi tek etiket üzerinde de taşıyabilir.

Ürün oluştuktan sonra üzerine takılan karton etiketler marka, beden, renk, kalite, bakım özellikleri, fiyat bilgilerini içerebilir. Ürünün tanınmasını sağlayan barkod yer alabilir. Ambalajlandıktan sonra ürünün tanınması için kullanılan yapışkan etiketler yine aynı bilgileri ve barkod bilgisini taşıyabilir.

4.5.6 Düğme

Kapama veya süsleme amacıyla giysiye tutturulan düğmeler genelde yuvarlak şekilde olmakla beraber süsleme amacına yönelik olarak köşeli, oval, küresel veya çubuk şeklinde üretilmektedir.

Düğmeler ceket, palto, gömlek ve bluz önlerinde, patletlerde, kol manşetlerinde, cep kapaklarında fonksiyonel olarak bazen de giysinin değişik yerlerinde süsleme amacıyla kullanılır.

Geleneksel olarak erkeklerde düğmeler sağda ilikler solda, bayanlarda düğmeler solda ilikler sağda kullanılır.

Düğme tipi seçimi şunlara bağlıdır:

Giysinin tasarımı ve stili

Kapama tipi ve kapamanın amacı

Kumaşın tip, ağırlık ve yapısı

Giysinin bakımı

Düğmeden istenen renk özelliği

Düğmenin tipi, tasarımı, boy ve şekli

Düğmelerin kullanılacağı yerler

Plastik, kemik, tahta, metal, sedef düğmeler, taşlı düğmeler gibi değişik hammaddelerden değişik boylarda, değişik renklerde, değişik tiplerde (iki delikli, dört delikli, ayaklı vb.) değişik şekillerde (yuvarlak, kare, köşeli, oval, küresel, çubuk şeklinde, kalp şeklinde, çiçek şeklinde vb.) düğmeler üretilmektedir.

4.5.7 Fermuar

Fermuar, karşılıklı iki dar dokuma şeride takılan dişlerin kafa ve sürgü tabir edilen bir aparatla birleştirilmesi prensibine dayanır. Fermuar birbiri içine giren dişler veya spiraller aracılığı ile tam bir kapama oluşturan bağlama malzemesidir. Fonksiyonel olmasının yanı sıra süs amaçlı da kullanılabilir.

Fermuarlar alt ve üst stoplar, dişler veya halkalar, fermuar kafası ve fermuar şeridinden oluşur.

Fermuar çeşitleri:

1. Spiral fermuarlar: Hammaddesi polyester veya naylon 66olan bant ile fermuarın dişlerini oluşturan spiral (monofilament)'in aynı anda dokunması ile dikişsiz bir şekilde üretilir.

2. Metal fermuarlar: Hammaddesi polyester olan boyanmış fermuar bantlarına metal dişlerin çakılması ile oluşturulur. Daha sonra dişleri çakılmış bantlar çekme kuvveti ile manuel olarak birleştirilerek fermuar haline getirilir. Özellikle taş ve asit yıkamaya dayanıklı oldukları için jean sektöründe tercih edilmektedir. Fermuarların dişlerini oluşturan metal kısım nikel ve pirinç oksit kaplanabilmektedir.

3. Plastik (kemik) fermuarlar: Tok bir görüntüye sahip olmasından dolayı, fermuar piyasasında kemik fermuar olarak adlandırılır. Plastik hammadde ve uygun boyaların bir araya getirilmesi ile oluşan karışımın, metal kalıplara enjekte edilmesiyle birbirinden bağımsız plastik dişler oluşur. Bu dişler daha önceden boyanmış polyester bantlar üzerine enjekte edilerek plastik fermuarlar oluşturulur.

Fermuarlar çeşitli tip (diş genişliği), renk ve uzunlukta üretilirler. Elcikleri şekillerine göre adlandırılırlar (armut elcik, damla elcik vs.). Kullanım alanları ve fonksiyonlarına göre açık uçlu, kapalı uçlu, çift taraflı açılıp kapanabilir, gizli fermuar çeşitleri vardır.

4.5.8 Diğer kapama malzemeleri

Çıtçıt: Metal, plastik, çeşitli renklerde, çeşitli boylarda, tek halde basılan, şerit halinde dikilebilen çeşitleri vardır. Birleştirme amaçlı kullanılabileceği gibi süs amaçlı da kullanılabilirler.

Kopça: Metal, plastik, çeşitli renklerde, çeşitli boylarda, tek tek dikilebilen, şerit halinde hazırlanmış çeşitleri vardır. Etek, pantolon ve elbiselerde fermuar üstlerinde, bluzlarda ve ceketlerde ön kapama amaçlı kullanılabilirler.

Kanca: Pantolonlarda kemer kapama amacıyla kullanılır. Metal olup değişik boyutlarda kullanılabilirler. Elde takılabildiği gibi özel makinası ile de takılabilirler.

Cırt bant: Birleştirme amaçlı kullanılır, değişik renklerde boyanabilir, değişik boyutlarda kesilerek kullanılabilir.

Kuş gözü: (Süs amaçlı kullanılabilir, içinden şerit geçirilerek bağlama amaçlı kullanılabilirler, metal ve değişik renklerde üretilebilirler.)

Rivet: Genelde jean sektöründe ve spor pantolon, ceket gibi giysilerde kullanılan rivetin kapama işlevi yoktur,iki katı birleştirmede veya süs amaçlı kullanılır.

Toka: Metal, plastik, değişik renklerde, değişik boylarda, değişik şekillerde ve fonksiyonlarda çeşitleri vardır. Kemer şeritlerinin veya çeşitli şeritlerin birleştirilmesinde ve süsleme amaçlı kullanılabilirler.

Klips: Omuz askıları, sırt bağlamaları, kemerler veya çeşitli şeritlerin birleştirilmesinde kullanılırlar.

Halka: Giysinin çeşitli yerlerinde birleştirme veya estetik amaçlı kullanılabilirler. Metal, tahta, plastik, çeşitli boylarda ve renklerde üretilirler.

4.5.9 Diğer yardımcı malzeme ve aksesuarlar

Dantel: Pamuklu, polyester, değişik renk ve boyutlarda, iki tarafı düz ara danteli, bir tarafı şekilli, iki tarafı şekilli danteller, lastikli gibi çok çeşitli şekillerde üretilirler. Üzerlerine payet, boncuk işlemeleri yapılabilir.

Çeşitli şeritler ve kurdeleler: Çeşitli enlerde saten şeritler, polyester şeritler, pamuklu şeritler, kadife şeritler, dokumalarına göre balıksırtı, düz, verev, renklendirilmiş, çizgili, çiçekli, süsleme amaçlı değişik yapılarda şeritler üretilir.

Ara biyeler: Süsleme amaçlı, iki kumaş birleştirme dikişi arasına dikilerek yüzeyden görünmesi sağlanan ara biyeler çeşitli kalınlıklarda, renkte, şekillerde üretilirler.

Lastik: Belde, kol ağzında, yakada, paçada belli bir ölçü elde etmek, form vermek veya süsleme amacıyla kullanılır.Modele ve kullanım yerine uygun kalınlık ve ende şerit halinde, yuvarlak veya iplik halinde olabilir.

Brit: Süsleme ve birleştirme amaçlı değişik şekillerde üretilebilirler.

Ekstrafor: Kuvvetlendirme amacıyla omuzlarda, bel içinde bağcık olarak, giysinin çeşitli yerlerinde süs olarak kullanılabilir. Değişik enlerde dokunabilirler. Lastik şeritler de aynı şekilde kuvvetlendirme, sabitleme veya büzme amacıyla kullanılabilirler.

Gömlek yaka kelebeği, bağcık ucu stoperleri, broş, pul, payet, boncuk, taş gibi süsleme malzemeleri vs.

Askı: Kullanıldığı ürün grubuna göre değişik tipte, değişik renklerde ve boyutlarda askılar üretilir. Örneğin, askılı bir bluzun kaymaması için kanca ilaveli askı kullanılırken, pantolon ve eteklerde klipsli askı kullanılır.

Poşet: Değişik boyutlarda , rulo şeklinde olup paketleme esnasında kesilip kapatılabilir veya tek üretilip yapışkanlı olabilir.

Koli: Değişik boyutlarda, kalınlıkta kartondan üretilir. İçine koyulacak modelin katlama şekli, poşetli boyutları, istenen asortiye göre veya müşterinin talebine göre boyut ayarlaması yapılır.

4.6 İhracatta Teslim Şekilleri ve Maliyet

4.6.1 İhracatta teslim şekilleri

1. Ticari İşletmede Teslim / Ex Works (EXW)

"Ex works" satıcının malları işletmesinde (fabrika,depo v.s.) alıcı emrine hazır tutmakla teslim yükümlülüğünü yerine getirdiği anlamındadır. Satıcı, aksi kararlaştırılmadıkça malın alıcı tarafından sağlanan bir araca yüklenmesinden yada

malların ihraç gümrüğünden geçirilmesinden sorumlu değildir. Alıcı bu noktadan itibaren varış yerine kadar, malın taşınması ile ilgili tüm gider ve risklerin yükümlülüğünü taşır. Yani teslim tarihinden itibaren her türlü nakliye, yükleme, boşaltma ve sigorta masrafları alıcı tarafından ödenmektedir.

2. Taşıyıcıya Teslim / Free Carrier (FCA)

Bu terim ile satıcının teslim yükümlülüğü, malların ihraç gümrüğünden geçirilip, alıcı tarafından belirlenen taşıyıcıya, belirlenen yer yada noktada teslimi ile son bulur. Ticari uygulamalar taşıyıcı ile sözleşme yapılabilmesi için satıcının yardımını gerektirirse (Örneğin demir ve hava yolu taşımacılığında) satıcı riziko ve masraflar alıcıya ait olmak üzere hareket edebilir.

3. Gemi Doğrultusunda Teslim / Free Alongside Ship (FAS)

Bu terim ile satıcının teslim yükümlülüğü, belirlenen limanda malların gemi doğrultusunda rıhtım veya mavnaya konmasıyla sona erer. Bu da, bu andan itibaren, malla ilgili tüm gider, yitik veya hasar rizikolarının alıcı tarafından üstlenilmesi anlamındadır. Malın yükleme, boşaltma, nakliye ve sigorta masrafları alıcı tarafından ödenir. FAS'da sözleşmede belirtilen satış bedeline hem mal bedeli, hem de rıhtıma kadar yapılan nakliye ücreti dahildir. Bu terim yalnızca deniz veya iç su taşımacılığında kullanılır.

4. Gemi Bordasında Teslim / Free on Board (FOB)

Bu terim ile satıcının teslim yükümlülüğü belirlenen yükleme limanında mallar gemi küpeştesini açtığı andan itibaren yerine getirilmiş olur. Mallarla ilgili tüm gider yitik veya hasar rizikoları bu noktadan itibaren alıcı tarafından üstlenilir. Eğer gemi küpeştesi pratikte bir şey ifade etmiyorsa (örneğin roll-on/roll-off veya konteyner taşımacılığında olduğu gibi) FCA teriminin kullanılması daha doğru olur.

5. Mal Bedeli veya Navlun / Cost and Freight (CFR)

Bu terim ile satıcı belirlenen varış limanına malı gönderebilmek için gerekli tüm giderleri ve navlunu ödemek zorundadır. Ancak malla ilgili yitik bir hasar rizikoları ile giderlerde görülebilecek artış, yükleme limanında malların gemi küpeştesini geçmesi anından itibaren satıcıdan alıcıya devredilmiş olur.

CFR terimi satıcının ihraç için malları gümrükten geçirmesi gerektiğini belirtir.

6. Mal Bedeli, Sigorta ve Navlun / Cost, Insurance and Freight (CIF)

Bu terim ile satıcı CFR' deki yükümlülüklerine aynen sahiptir. Ancak ek olarak, malların taşınması sırasında yitik veya hasar rizikosuna karşı deniz sigortası temin etmek durumundadır. Satıcı sigorta sözleşmesini yapar ve sigorta primini öder. Bu terim satıcının ihraç için malları gümrükten geçirmesi gerektiğini belirtir. Bu terim sadece deniz ve iç su taşımacılığında kullanılır. Eğer gemi küpeştesi pratikte bir şey ifade etmiyorsa CIP terimini kullanmak daha uygun olur.

7. Taşıma Ücreti Ödenmiş Olarak Teslim / Carriage Paid To (CPT)

Bu terim satıcının, malın kararlaştırılan varış yerine kadar taşınması için gerekli navlunu ödediği anlamına gelir. Malın yitik ve hasarına ait rizikolarla birlikte taşıyıcıya teslimden itibaren doğabilecek ek masraflar, malların taşıyıcının nezaretine verilmesinden itibaren satıcıdan alıcıya geçer.

8. Taşıma Ücreti ve Sigorta Ödenmiş Olarak Teslim / Carriage and Insurance Paid To (CIP)

Satıcı CPT'deki yükümlülüklerine aynen sahiptir. Buna ek olarak malların taşınması sırasında yitik veya hasar rizikosuna arşı kargo sigortası temin etmek durumundadır.

9. Sınırda Teslim / Delivered At Frontier (DAF)

Bu terim satıcının teslim yükümlülüğünün, malların ihraç için gümrükten geçirilip, sınırda belirlenen yer yada noktada ancak bitişik ülkenin gümrük sınırından önce emre hazır tutulmasıyla sona ermesini ifade eder.

10. Gemide Teslim / Delivered Ex Ship (DES)

Bu terim ile satıcının teslim yükümlülüğü, malı belirlenen varış limanında, gemi bordasında, ithal gümrüğünden geçirmeden alıcının emrine hazır tutmakla sona erer. Satıcı, malların belirlenen varış limanına getirilmesi için gereken tüm gider ve rizikoları üstlenir. Bu terim sadece deniz veya iç su taşımacılığı için kullanılabilir.

11. Rıhtımda Teslim (Gümrük Vergi ve Harçları Ödenmiş Olarak) / Delivered Ex Quay (Duty Paid) (DEQ)

Bu terim ile satıcının teslim yükümlülüğü, malları belirlenen varış limanında ithal gümrüğünden geçirilmiş olarak, rıhtım üzerinde alıcı emrine hazır tutmakla sona

erer. Satıcı, malların o noktaya kadar taşınmasıyla ilgili vergi, resim ve diğer harçlarda dahil olmak üzere tüm riziko ve giderleri üstlenir.

12. Gümrük Resmi Ödenmemiş Olarak Teslim / Delivered Duty Unpaid (DDU)

Bu terim ile satıcının teslim yükümlülüğü, malların ithal ülkesinde, belirlenen yerde emre hazır tutulması ile sona erer. Satıcı, malların o noktaya kadar taşınması ve gümrük formalitelerinin yerine getirilmesi ile ilgili riziko ve giderleri üstlenmek durumundadır (İthalat için ödenmesi gereken vergi resim ve harçlar hariç). Alıcı malların zamanında ithal için gümrükten çekilmemesinden kaynaklanan ek gider ve rizikoları üstlenmek durumundadır.

13. Gümrük Resmi Ödenmiş Olarak Teslim / Delivered Duty Paid (DDP)

Bu terim ile satıcının teslim yükümlülüğü, malların ithal ülkesinde belirlenen yerde emre hazır tutulması ile sona erer. Satıcı, malların o noktaya kadar taşınması, ithal gümrüğünden geçirilmesi için gerekli vergi, resim ve diğer harçlar dahil olmak üzere riziko ve giderleri üstlenmek durumundadır. EXW terimi satıcı için ne kadar az yükümlülük ifade ediyorsa, DDP terimi de o kadar çok yükümlülük ifade etmektedir.

4.6.2 İhracat bedeli dövizin yurda getiriliş işlemleri: Ödeme şekilleri

Akreditifli Ödeme,
Peşin Ödeme,
Vesaik Mukabili Ödeme,
Mal Mukabili Ödeme,
Alıcı Firma Prefinansmanı,

Kredili ve Kiralama Yoluyla Yapılacak Ödeme,
Bağlı Muamele veya Takas.

Ödeme şekli tespit edilirken mal çeşidi, malın tutarı, ilgili ülke mevzuatı, tarafların güvenilirliği ve maliyet unsurları göz önünde bulundurulur.

4.6.3 İhracat maliyet analizi

Bir malın üretimi için kullanılan emek, malzeme ve işletme giderleri, o malın maliyetini oluşturmaktadır. Ayrıca, ihracat söz konusu olduğunda, satış, teslim ve sigorta giderleri de maliyetin önemli kalemleri arasında yer almaktadır.

İhracat fiyatı:

1. F (üretim) + F (kar marjı) = Teslim Fiyatı **(4.3)**

2. F (teslim fiyatı) + F (ulaşım) + F (depolama) + F(Banka masrafları) + F(sigorta) + F(dağıtım) = F(ihraç pazarındaki fiyat) **(4.4)**

Üretim miktarının artışından bağımsız olarak, her işletmenin üstlenmek durumunda kaldığı maliyet, "sabit maliyetler" dir. (kira, amortisman, işletme giderleri gibi). Ayrıca, üretim artışına bağlı olarak artan maliyetler de bulunmaktadır. Buna "değişken maliyetler" denmektedir (malzeme giderleri, işçilik giderleri, yakıt, enerji giderleri gibi). Sabit ve değişken maliyetlerin toplamı, bir mal için yapılan "Toplam Maliyet" değerlerini vermektedir.

İhraç malının teslim yerini temel alan satış tiplerini kapsayan Milletlerarası Ticaret Odası tarafından hazırlanan INCOTERMS'in fiyatlama biçimleri Tablo 4.3'dedir.

Tablo 4.3: Fiyat Belirleme Aşamaları

Fiyat Belirleme Aşamaları	
FOB Giderler	İmalatçının Teklif Fiyatı
	Ambalajlama ve Markalama
	Taşıma Giderleri
	Yükleme-Boşaltma Giderleri
	Finansman Giderleri
	Banka Giderleri
	Doküman Giderleri
	Genel Giderler
CIF Giderler	Navlun
	Varış Boşaltma Giderleri
	Yurtdışı Komisyon Giderleri
	Sigorta
	İhracatçının Karı
Varış Maliyetleri	İthalat Gümrük Vergi ve Harçları
	Gümrük Komisyoncu Bedeli
Perakende Fiyat	İthalatçının Deposuna Tasıma
	İthalatçının Kar Marjı
	Perakende Kar Marjı
	Tüketiciye Gelen Fiyat

4.7 Sipariş Miktarı ve Üretim Fazlalığı

Her firma malzeme siparişi verirken üretimde meydana gelebilecek kayıplar için belli miktarda fire oranını da ilave eder. Fiyatlandırma aşamasında aynı şekilde toplam maliyet üzerine üretim fazlalığı da eklenmelidir.

Düşük adetli siparişlerde fire riski daha fazla olacağından ilave edilecek oran tespit edilen ortalama orandan daha fazla olacaktır. Sipariş adedi çok fazla olduğunda ise malzeme daha etkin kullanılacağından, üretimde işe alışma ve verimlilik zamanla artacağından genel olarak fire oranlarında azalma meydana gelecektir. Daha önceki üretimlerde gerçekleşen fire oranları göz önüne alınmalıdır. Çoğunlukla %3-10 arasında fire oranı kullanılmakla beraber bu oran bazı durumlarda çok farklı olabilir.

Malzemeler için üretim fazlalığı oranına karar verilirken dikkat edilecek noktalar:

Üretim sipariş adedinin azlığı çokluğu.

Malzemenin zor veya kolay temini.

Çalışılan metodun zorluğu, fire oluşturma riski.

Malzemenin kolay veya zor çalışılır olması nedeniyle fire oluşturma riski.

Malzemenin kabul edilebilir minimum sipariş miktarı.

4.8 Kar Oranı

Maliyet bazlı veya talep bazlı fiyatlandırmaya göre kar oranı değişkenlik gösterir. Maliyet bazlı fiyatlandırmada ürünün malzeme, işçilik, genel giderler gibi maliyetlerinin toplamına belli oranda üretici firma karı eklenerek satış fiyatı belirlenir. Yüksek adetli siparişlerde kar daha düşük, az adetli siparişlerde daha yüksek olabilir. Müşterinin hitap ettiği tüketici kesimine ve son satış fiyatlarına göre kar oranları değişebilir.

Talep bazlı fiyatlandırmada ise ürünün maliyet fiyatının çok üzerinde bir satış fiyatı belirlenebilir. Burada firmanın kendi markasını üretip pazarlaması, ürünün piyasa değeri, marka değeri, kalite seviyesi, rakip firmaların fiyat düzeyleri gibi etkilerle çeşitli seviyelerde fiyatlandırma yapılabilir.

Kar marjı, piyasanın talep yapısı, pazar ülkenin kendisine has özellikleri, dünya konjonktürü gibi unsurlar göz önüne alınarak saptanmalıdır.

4.9 Bilgisayarda Birim Maliyet Hesaplama Çalışmaları

Günümüzde çeşitli firmalara ait giysi tasarımı yapan paket programlar, kalıp serilendirme için yazılımlar ve birim maliyeti hesaplayan çeşitli programlar bulunmaktadır. Info Tech firmasının hazırladığı paket programlardan biri "Numune Hazırlama ve Model Arşivleme Yazılımı" dır. Bu program numune ile ilgili kumaş, renk, baskı, nakış, etiket, aksesuar özellikleri ve resimler, modelhane işlemleri ve dikiş talimatları, bedenler ve ölçülendirme çizelgesi, tarih bazında maliyet analizi ve fiyatlandırma, üretim bilgileri, müşteri siparişleri, sipariş ödeme bilgilerini içermektedir. Programda her aşamada raporlar alınabilir. Maliyet hesabında modellerde kullanılan yan ürünlerin birim miktarları yazılarak genel aksesuar maliyeti hesaplanabilir, bayi ve son kullanıcı satış fiyatları bulunabilir.

Merkezi İstanbul'da bulunan Türk Sentez firmasının, önerdiği "Sentez Konfeksiyon" paket programı satın alma, sipariş, stok kontrol ve planlama, sevkiyat, satış ve maliyet, konfeksiyon üretim takip raporları gibi pek çok modülden oluşmaktadır. Sentez Konfeksiyon, üretim yapan tüm tekstil-konfeksiyon firmaları için hazırlanmış DOS ve NOVELL işletim sistemleri altında çalışan çok kullanıcılı bir programdır. Bu programla, üretim süresi, sipariş aşamasından sevkiyata kadar takip edilebilir. İplikten başlayarak birim kumaş maliyeti ve birim giysi maliyeti hesaplanabilir. Her bir model için bir model kartı açılarak, model hakkındaki tüm bilgiler arşivlenebilir. Buraya modelin teknik detayları ve ölçü çizelgesi, kalıp bilgileri, dikim talimatları gibi sınırsız bilgiler girilebilir. Numune model ve koleksiyon çalışmaları bu şekilde takip edilebilir. Program, tekstil, ayakkabı, deri, triko, örme, dokuma, çorap ve fermuar üreten firmalarda kullanılmaktadır.

Wintex 97 programı Türkiye'de Türk tipi konfeksiyon üretim takibi için yazılmıştır. Tamamı Türkçe'dir. Örme, dokuma, deri, triko, çorap konfeksiyon üretimini takip etmek için tasarlanmıştır. Programda, her modelin malzeme ve parça bazındaki üretim planlaması "Model Kart" ında saklanır. Bu planlamalar model ile ilgili tüm siparişlerde kullanılır. Müşteri, renk, beden bazında ön maliyet hazırlanabilir. Modelin resmi ve tanıtım filmi model kartında saklanabilir, etüd süreleri programa girebilir. Bunun dışında stok ve üretim durumunu sürekli takip edilip raporlar elde edilebilir.

Bu bilgisayar programları belli bir işletme için uygulanırken işletmenin özelliklerini ve maliyet parametrelerini yansıtabilmesi için işletmeye adapte edilmesi, işletme ile yazılım firması arasında ortak çalışmalar yapılması gerekmektedir.

‘‘Bilgisayarda Bir Giysi Tasarım Programı Oluşturulması’’ başlıklı çalışmada, konfeksiyon işletmelerine tasarım ve sipariş kabul sürecinde yardımcı olabilmek amacıyla hazırlanan bir paket programdan söz edilmektedir (Başer ve Bulgun, 2000). Bahsedilen çalışmada farklı pantolon modelleri tasarlanarak, üretim parametreleri hesaplanmış ve bilgisayarda bir veritabanı oluşturulmaya çalışılmıştır. Bu şekilde konfeksiyon işletmelerinin herhangi bir pantolon modeli üretmek istediklerinde bilgisayarda önceden tasarlanmış modeller arasından isteklerine en uygun modele ait tüm verilere kolaylıkla ulaşabilmeleri, birim dikiş süresi, birim metraj ve birim maliyet gibi verileri otomatik olarak elde edebilmeleri sağlanmıştır. Böylece üretime geçiş süresi kısalacaktır. Ayrıca değişik modeller ürettikçe programa bu yeni modelleri ve üretim bilgilerini ekleyebilmek mümkündür.

PDM veya PLM (Ürün Veri Yönetimi veya Ürün Yaşam Süreci Yönetimi) Sistemleri gibi araçlarda yer alan ürün bilgileri bize maliyet ilişkilerini yapılandırılarak, tasarımlar değişse de maliyetlerin kesin bir şekilde hesaplamasına imkan vermektedir.

Bu sistemlerdeki en önemli hedeflerden biri ürün geliştirme sürecini; tasarım aşamasının başlangıcında daha verimli kararlar vererek kısaltmaktır. Bu tür sistemler bütün ürün gelişme aşaması sırasında bilgi depolamaya ve yönetmeye imkan vermektedir. Ürün gelişimiyle, üretimle ve hizmetle ilgili olan herkese güncel bilgilere hızlı ve güvenli erişme imkanı veren entegre programlardır.

90’ların başlarından itibaren ÜVY araçları, ürün geliştirme işleminden itibaren bilgi oluşturulmasını tamamlama ihtiyacına cevap verecek şekilde tekstil ve hazır giyim endüstrilerinde uygulanmaya başlamıştır.

5. YÖNTEM VE MATERYAL

Bayan dış giyim üretiminde maliyeti etkileyen faktörlerin araştırılması amacıyla dokuma kumaşlardan üretilmiş bluz, ceket, elbise, etek ve pantolon model gruplarından toplam 25 değişik modelle çalışmalar yapılmıştır. Çalışmanın metodu, kullanılan materyal özellikleri, incelenen maliyet faktörleri aşağıda verilmiştir:

1. Ölçü tabloları: İngiliz müşteri için kullanılan 8, 10, 12, 16, 20 bedenlerden oluşan serili ölçü tablosu kullanılmıştır. Temel beden olarak 12 beden baz alınmış ve serilenmiştir. Modeller 12 beden çalışılmıştır, sadece modelin geniş veya daha dar bir model olması nedeniyle en ölçülerinde 1-2 cm' lik farklar mevcuttur.

Giysi gruplarının boy uzunluğu tüm modeller için eşittir. Bluz modellerinin boy ölçüsü arka omuzdan 62 cm, ceket modellerinin boy ölçüsü arka ortadan 55 cm, elbise modellerinin boy ölçüsü arka yaka ucundan 134 cm, etek modellerinin boy ölçüsü arka ortadan 80 cm, pantolon modellerinin iç bacak boyu 78 cm çalışılmıştır.

2. Model teknik çizimleri: Kullanılan modellerin özelliklerinin daha ayrıntılı belirtilmesi ve model değişikliklerinin görülmesi amacıyla bilgisayarda (MOST programında) teknik çizimleri yapılmıştır.

3. Kumaş: Kullanılan kumaşlar Tablo 5.1'de teknik özellikleri ve metre fiyatları ile görülmektedir. Kumaş fiyatı olarak ortalama 1,65 £ baz alınmıştır, tüm modellerde aynı fiyat kullanılmıştır. Sadece bazı özelliklerin etkisini görmek amacıyla kullanılan bazı kumaş türlerinin fiyatları farklıdır.

Birim metraj pastal boyunun beden sayısına bölünmesi ile elde edilen sonuca % 5 fire eklenerek bulunmuştur.

Tablo 5.1: Kumaş Özellikleri Tablosu

KUMAŞ ÖZELLİKLERİ TABLOSU							
No	**Kumaş İsmi ve Karışımı**	**Çözgü İpliği**	**Atkı İpliği**	**Dokuma**	**g/m²**	**Sıklık**	**Fiyat £/m**
1	%100 Polyester Şifon	75 Denye Pes 1800 Tpm	75 Denye Pes 1800 Tpm	Bezayağı	80 +-5	46/35	1,65
2	%100 Polyester Saten	75 Denye Pes	75 Denye Pes	4/1 Çözgü Saten	105 +-5	90/41	1,65
3	%100 Viskon Floş	120 Denye Viskon Floş	120 Denye Viskon Floş	Bezayağı	100 +-3	33/24	1,65
4	%100 Keten	10/1 Ne Keten	10/1 Ne Keten	Bezayağı	185 +-5	17/14	1,65
5	%54 Keten %46 Viskon	10/1 Ne	10/1 Ne	Bezayağı	190 +-5	17/15	1,65
6	%100 Pamuk, 60/1 Vual	60/1 Ne Pamuk	60/1 Ne Pamuk	Bezayağı	75 +-3	40/36	1,65
7	%64 Pes %33 Viskon %3 Likra, Siyah	28/2 Nm	28/2 Nm+40 Denye Likra	Bezayağı	240 +-5	25/19	1,65
8	%64 Pes %33 Viskon %3 Likra, Çizgili	28/2 Nm	28/2 Nm+40 Denye Likra	Bezayağı	240 +-5	25/19	1,7
9	%64 Pes %33 Viskon %3 Likra, Ekose	28/2 Nm	28/2 Nm+40 Denye Likra	Bezayağı	240 +-5	25/19	1,92
10	%96 Pamuk %4 Likra, Pamuk Saten	40/1 Ne Pamuk	16/1 Ne Pamuk+ 70 Denye Likra	4/1 Çözgü Saten	250 +-5	77/25	1,65
11	%100 Pamuk, 21 Fitil Kadife	42/2 Ne	32/1 Ne	21 Fitilli Kadife	180 +-5	58/150"	1,65
12	%100 Pamuk, 8 Fitil Kadife	12/1 Ne	12/1 Ne	8 Fitilli Kadife	330 +-5	48/148"	2
13	%98 Pamuk %2 Likra, Dimi	20/1 Ne	20/1 Ne	3/1 S Dimi	230 +-5	39/23	1,65
14	%43 Akrilik %27 Yün %21 Polyester %9 Poliamid, Balıksırtı Bukle Kumaş	8/1 Nm	8/1 Nm ve 5 Nm Bukle	Balıksırtı	280 +-5	13/12	3,95
15	%35 Yün %45 Pes %20 Akrilik, Ekose	10/1 Nm	10/1 Nm	Balıksırtı Ekose	265 +-5	14/13	2
16	%50 Polyester %50 Pamuk Astar 65 g/m²	70 Denye Pes 800 Tpm	40/1 Pamuk	Bezayağı	65 +- 3	29/26	0,71
17	%100 Polyester Astar 65 g/m²	70 Denye Pes	71 Denye Pes	Bezayağı	65 +- 3	29/26	0,6
18	Ceplik	40/1 Pes Pamuk	40/1 Pes Pamuk	Bezayağı	110 +-5	45/32	0,66
19	%100 Pes Saten Astar	%100 Pes	%100 Pes	4/1 Saten	107 +-5	90/41	0,58
20	%100 Pes Tafeta Astar	%100 Pes	%100 Pes	Bezayağı	84 +-3	40/30	0,33

4. Dikiş ipliği: Dikiş ipliği 120 numara, %100 polyester ilikli dikiş ipliğidir.

Tablo 5.2: Dikiş Tipine Göre 1 cm' deki İplik Kullanım Miktarları

Dikiş Tipine Göre 1 cm'deki İplik Kullanım Miktarları			
Dikiş Sınıfı	**Dikiş Tanımı**	**İplik Gideri/cm**	**İğne Adedi**
101	Zincir Dikiş	4	1
301	Kilit Dikiş (Düz dikiş)	2,5	1
304	Zig-Zag Kilit Dikiş	7	1
401	2 İplik Zincir Dikiş	5,5	1
504	3 İplik Overlok	14	1
512	4 İplik Overlok	18	2
516	5 İplik Overlok (401-504)	20	2
602	4 İplik Reçme	25	2
606	9 İplik Flatlok (Reçme)	32	4

Dikiş iplik giderleri için Tablo 5.2'de görülen dikiş tipine göre 1 cm' deki iplik kullanım miktarları coats kataloğundan alınmıştır. Modelin dikişli bölümleri her dikiş tipi için ölçülerek tablodaki kullanım miktarları ile çarpılmıştır, %10 fire oranı eklenerek dikiş ipliği gideri metre olarak bulunmuştur.

Tablo 5.3'de modellerin dikiş iplik giderleri görülebilir. Dikiş ipliği maliyeti 5000 metrelik bir bobin için ortalama 7.5 TL alınmıştır.

Tablo 5.3: Modellere Göre Kullanılan Dikiş İplik Giderleri Tablosu

MODELLERİN DİKİŞ İPLİK GİDERİ TABLOSU				
Bluz Modelleri	**İplik (m)**		**Etek Modelleri**	**İplik (m)**
BLUZ 1 A	125		ETEK 1 A	90
BLUZ 2 A, B	100		ETEK 1 B, C, D, E, F	110
BLUZ 3 A	145		ETEK 2 A	155
BLUZ 3 B	135		ETEK 2 B	160
BLUZ 3 C	95		ETEK 3 A	250
BLUZ 4 A	180		ETEK 3 B, C	260
BLUZ 4 B	190		ETEK 4 A	235
BLUZ 4 C	95		ETEK 5 A, B, C	370
BLUZ 5 A	110		ETEK 6 A	380
BLUZ 5 B	100		ETEK 7 A	570
BLUZ 5 C	105		**Ceket Modelleri**	**İplik (m)**
BLUZ 5 D	95		CEKET 1 A, B, C	100
BLUZ 5 E	90		CEKET 2 A, B	80
BLUZ 5 F	80		CEKET 3 A	280
Elbise Modelleri	**İplik (m)**		CEKET 4 A, B, C	130
ELBİSE 1 A, C, D	185		**Pantolon Modelleri**	**İplik (m)**
ELBİSE 1 B	175		PANTOLON 1 A, B, C, D, E	170
ELBİSE 1 E	160		PANTOLON 1 F	180
ELBİSE 2 A, B	225		PANTOLON 1 G	200
ELBİSE 3 A	375		PANTOLON 2 A	195
ELBİSE 4 A	345		PANTOLON 2 B, C	210
ELBİSE 5 A	370		PANTOLON 3 A	145
ELBİSE 6 A	450		PANTOLON 3 B	300

5. Metrajlar: Kalıpların serilenmesi ve pastal planları için bilgisayarlı kalıp sistemlerinden Lectra sistemi kullanılmıştır. Tün kumaş enleri 145 cm olarak alınmıştır. Sadece kumaş eninin metraja etkisini görmek amacıyla bir model için 135-145-155 cm enlerinde pastal planı hazırlanmıştır. Pastal planı hazırlarken genel olarak orta beden 12 ve büyük bedenlerden 16 beden birlikte kullanılmıştır. Pastal metrajı pastal boyunun beden adedine bölünmesi ile metre biriminden bulunmuştur. Kesim firesi için % 5 pay eklenerek birim metraj belirlenmiştir.

6. Aksesuar ve yardımcı malzeme: Kullanılan aksesuar çeşitleri Tablo 5.4'de görülebilir. Aksesuar ve yardımcı malzeme giderleri her model için adet veya metre olarak hesaplanıp %10 fire verilerek bulunmuştur.

Tablo 5.4: Aksesuar Özellikleri Tablosu

AKSESUAR ÖZELLİKLERİ TABLOSU		
Aksesuar	**Özellikleri, Fiyatlandırma Birimi**	**Fiyatı**
Dikiş İpliği Metre Fiyatı	%100 Pes, 120 no, metre	0,0014 TL
Firma Etiketi	Adet	0,011 £
Bedenli Yıkama Talimatı	Adet	0,009 £
Karton Etiket	Adet	0,04 £
Kılçık	Adet	0,0015 TL
Ambalaj Etiketi	Adet	0,04 £
Askı (Bluz ve elbise için)	Adet	0,10 £
Askı (Ceket için)	Adet	0,14 £
Askı (Pantolon ve etek için)	Adet	0,17 £
Askı Etiketi	Adet	0,008 £
Klipsli Askılar İçin Askı Süngeri	Çift	0,03 £
Poşet	Polipropilen, metre	0,065 TL
Şeffaf Düğme, 24 Boy	Plastik, 2 delikli, adet	0,007 TL
Plastik Düğme, 16 Boy	Plastik, 2 delikli, adet	0,007 TL
Plastik Düğme, 20 Boy	Plastik, 4 delikli, adet	0,015 TL
Plastik Düğme, 32 Boy	Plastik, 4 delikli, adet	0,04 TL
Plastik Düğme, 40 Boy	Plastik, 4 delikli, adet	0,05 TL
Metal Top Düğme, Ayaklı	Metal, adet	0,13 TL
Saten Şerit	0,5 cm'lik, metre	0,04 TL
Dekoratif Grogren Şerit	0,5 cm'lik, metre	0,07 TL
Askı Ayarlayıcısı	Metal, çift	0,13 TL
Simli Şerit	0,5 cm'lik, metre	0,18 TL
Kadife Şerit	3 cm'lik, metre	0,56 TL
Pamuklu Dantel	1 cm'lik, metre	0,35 TL
Pamuklu Dantel	4 cm'lik, metre	0,55 TL
Payet Şerit	Metre	0,17 TL
Lastik	0,8 cm'lik, metre	0,07 TL
Gipe Lastiği	Metre	0,04 TL
Kağıt Tela	Metre	0,23 €
İpli Tela	Metre	0,08 €
Vatka	Çift	0,35 TL
Gizli Fermuar	18+3 cm, adet	0,25 $
Gizli Fermuar	21+3 cm, adet	0,30 $
Plastik Fermuar	9 cm, adet	0,26 $
Plastik Fermuar	10 ve 11 cm, adet	0,3 $
Kanca	Çift	0,09 TL
Deri Kemer	Adet	1,35 TL

7. İşçilik: Dikim hazırlık ve dikim operasyonları ayrıntılı bir şekilde çıkartılmış, her operasyon için kronometre ile zaman etütleri alınmıştır. Operatörler işe alışık, tecrübeli olup her model grubu için bir işçiyle çalışılmıştır. Tempo faktörü de göz

önüne alınarak her operasyon için 10-12 adet ölçüm yapılmış ve ortalamaları alınmıştır. Operasyon süreleri toplanıp temel zaman bulunmuştur. Kayıp zamanlar (dinlenme zamanları, bölücü zamanlar vs.) için temel zamana toplamda %20 oranında ekleme yapılarak birim dikim işçilik süresi dakika olarak hesaplanmıştır. Birim süre ile konfeksiyon firmasının kullandığı işçilik dakika maliyeti çarpılarak konfeksiyon işçilik maliyeti bulunmuştur. Kesim işçiliği genel giderler içinde gösterilmiştir. İşçilik dakika maliyeti 0,2 TL= 0,087£ olarak alınmıştır.

8. Döviz kuru: Firma İngiltere'ye ihracat yapmaktadır. Fiyatlar İngiliz sterlini, Amerikan doları, Euro ve TL olarak hesaplanmıştır. 2006 Mart ayındaki döviz kurları baz alınmıştır: 1 $=1.33 TL, 1 £ = 2.33 TL, 1 €= 1.60 TL .

9. Teslim şekli: Ex Works-Fabrikada teslim olduğu için ekstra bir maliyet söz konusu değildir.

10. Üretim fazlalığı: Üretim fazlalığı % 5 olarak kullanılmıştır.

11. Genel giderler: Firmanın kullandığı ürün başına genel giderler 0.544 £ alınmıştır.

12. Kar oranı: Kar oranı tüm modellerde toplam maliyetin %10'u olarak alınmıştır.

13. Maliyet tabloları: Maliyet esaslı fiyatlandırma yapılmıştır. Bütün maliyet faktörleri detaylı olarak bir excel tablosuna yerleştirilerek modellerin fabrika satış fiyatları hesaplanmıştır. Her model için kumaş, model, aksesuar, baskı, nakış, yıkama, işçilik faktörleri değiştirilerek maliyete etkisi gözlenmiştir. Sonuçlar değerlendirildiğinde maliyet üzerinde hangi faktörlerin ne kadar etkili olduğu ortaya çıkmıştır. Tablolar ekler kısmında yer almaktadır.

6. SONUÇLAR

Bluz modellerin özellikleri, metrajları, birim işçilik süreleri, iplik giderleri, kullanılan özel aksesuarlar Tablo 6.1' de, maliyet tablolarının özetleri Tablo 6.2'de görülebilir.

Tablo 6.1: Bluz Model Tablosu

BLUZ MODEL TABLOSU						
MODEL	**Pastal Verimi %**	**Kumaş Metrajı (m)**	**Tela (m)**	**AKSESUAR**	**İplik Gideri (m)**	**İşçilik Süresi (dk)**
Bluz 1 A	60,26	1,34		0,8 cm' lik lastik- 0,5 m	125	18,74
Bluz 2 A	78,51	1,06		0,8 cm' lik lastik- 1,20 m, gipe lastik- 0,5 m	100	13,04
Bluz 2 B	69,65	1,19		0,8 cm' lik lastik- 1,20 m, gipe lastik- 0,5 m	100	13,04
Bluz 3 A	76,45	1,01		0,8 cm' lik lastik- 0,5 m, gizli fermuar 21 cm	145	24,32
Bluz 3 B	69,91	1,10		0,8 cm' lik lastik- 0,5 m	135	22,30
Bluz 3 C	67,60	0,73		0,8 cm' lik lastik- 0,5 m	95	17,66
Bluz 4 A	77,84	0,94		Pamuklu 4 cm' lik dantel- 1,8 m, pamuklu 1 cm' lik dantel- 1,8 m, gizli fermuar 21 cm	180	34,12
Bluz 4 B	77,53	1,02		Pamuklu 4 cm' lik dantel- 1,8 m, pamuklu 1 cm' lik dantel- 1,8 m, gizli fermuar 21 cm	190	34,12
Bluz 4 C	79,36	0,96		Gizli fermuar 21 cm	95	20,14
Bluz 5 A	78,92	1,16	0,43	0,5 cm' lik dekoratif şerit, 16 boy plastik düğme 8 adet	110	36,84
Bluz 5 B	78,92	1,16	0,43	16 boy plastik düğme 8 adet	100	31,38
Bluz 5 C	78,54	1,18	0,44	16 boy plastik düğme 10 adet	105	36,72
Bluz 5 D	79,70	1,05	0,43	16 boy plastik düğme 8 adet	95	31,24
Bluz 5 E	75,81	0,98	0,44	16 boy plastik düğme 10 adet	90	35,52
Bluz 5 F	77,70	0,86	0,43	16 boy plastik düğme 8 adet	80	27,56

BLUZ 1 A modelinde beden ve kol verev kesim olduğunda birim metraj 1,34 m iken, beden verev kol düz kesim olduğunda birim metraj %10 azalarak 1,20 m olmaktadır.

Verev kesimli modeller düz kesimli modellere göre genelde kumaş metrajını artırır.

BLUZ 2 A modelinde beden ve kol düz kesim olduğunda pastal verimi %78,51 metraj 1,06 m' dir.

BLUZ 2 B modelinde iki kenarı bordürlü kumaş kullanılarak enine kesim yapıldığında verim %69,65' e düşmekte, metraj 1,19' a çıkmaktadır. Metrajda %12 artış ve toplam satış fiyatında %6,3 artış görülmüştür.

Tablo 6.2: Bluz Modellerinin Maliyet Tablosu

BLUZ MODELLERİNİN MALİYET TABLOSU							
MODEL	**AÇIKLAMA**	**KUMAŞ**	**Kumaş Maliyeti £**	**Aksesuar Maliyeti £**	**İşçilik Maliyeti £**	**Satış Fiyatı £**	**Satış Fiyatı TL**
Bluz 1 A	Beden ve kol verev kesim	%100 Pes şifon	2,211	0,296	1,612	5,36	12,48
Bluz 2 A	Beden ve kol düz kesim	%100 Pes şifon	1,749	0,311	1,121	4,27	9,96
Bluz 2 B	Beden ve kol bordürlü enine kesim	%100 Pes şifon	1,964	0,326	1,121	4,54	10,57
Bluz 3 A	Beden ve kol düz kesim, fermuarlı	%100 Pes şifon	1,667	0,479	2,092	5,49	12,80
Bluz 3 B	Beden verev kol düz kesim, fermuarsız	%100 Pes şifon	1,815	0,302	1,918	5,26	12,25
Bluz 3 C	Beden verev kol düz kesim, kısa kol, fermuarsız	%100 Pes şifon	1,205	0,263	1,519	4,05	9,43
Bluz 4 A	Beden ve kol düz kesim, fermuarlı, dantelli, yarım	%100 Pamuk 60/1 vual	1,551	1,238	2,934	7,21	16,80
Bluz 4 B	Beden ve kol düz kesim, fermuarlı, dantelli, uzun kol	%100 Pamuk 60/1 vual	1,683	1,244	2,934	7,37	17,17
Bluz 4 C	Düz kesim, fermuarlı, dantelsiz, yarım kol	%100 Pamuk 60/1 vual	1,584	0,491	1,732	5,00	11,64
Bluz 5 A	Düz kesim, şeritli, 8 düğmeli, uzun kol	%100 Pes şifon	1,914	0,668	3,168	7,24	16,87
Bluz 5 B	Düz kesim, şeritsiz, 8 düğmeli, uzun kol	%100 Pes şifon	1,914	0,574	2,699	6,59	15,35
Bluz 5 C	Düz kesim, şeritsiz, 10 düğmeli, uzun kol, manşetli	%100 Pes şifon	1,947	0,639	3,158	7,23	16,85
Bluz 5 D	Düz kesim, şeritsiz, 8 düğmeli, yarım kol	%100 Pes şifon	1,733	0,571	2,687	6,36	14,82
Bluz 5 E	Düz kesim, şeritsiz, 10 düğmeli, kısa kol, manşetli	%100 Pes şifon	1,617	0,63	3,055	6,72	15,66
Bluz 5 F	Düz kesim, şeritsiz, 8 düğmeli, kolsuz	%100 Pes şifon	1,419	0,562	2,370	5,62	13,10

BLUZ 3 A modelinde beden ve kol düz kesim olduğunda pastal verimi %76,45, metraj 1,01 m iken, BLUZ 3 B modelinde beden verev kol düz kesim olduğundan pastal verimi %69,91' e düşmekte, metraj %9 artışla 1,10 m olmaktadır. Beden verev kesim olduğu için fermuar kullanmaya gerek kalmadığından işçilik süresinde %8,3 azalma olmaktadır. Toplam satış fiyatındaki azalma %4' dür.

Bluz 3 C modeli kısa kollu, verev bedenli, fermuarsız olduğundan kumaş ve işçilikteki azalma ile satış fiyatında BLUZ 3 B' ye göre %23 azalma görülmüştür.

BLUZ 4 A dantelli ve kalıbı parçalı olduğundan dikim süresi 34,12 dk., satış fiyatı 16,80 TL' dir. Kol boyu 51 cm' dir. BLUZ 4 B aynı modelin uzun kollusudur (61cm). Dikim süresi aynıdır, satış fiyatı % 2,2 artmıştır.

BLUZ 4 C modeli dantelsiz olduğundan üst beden ve kol kalıpları birleştirilmiştir, göğüs altındaki geniş dantel yerine kumaştan panel kullanılmıştır. İşçilik süresi 20,14

dk. olarak %41 azalmıştır. Dantel iptal olduğundan aksesuar maliyeti 1,683 TL azalmıştır. Toplam satış fiyatı 11,64 TL olup %30,7 azalmıştır.

BLUZ 5 A şeritli olması ve dikim işlem sayısının fazla olması sebebiyle işçilik süresi yüksektir (36,84 dk.), toplam satış fiyatı 16,87 TL' dir.

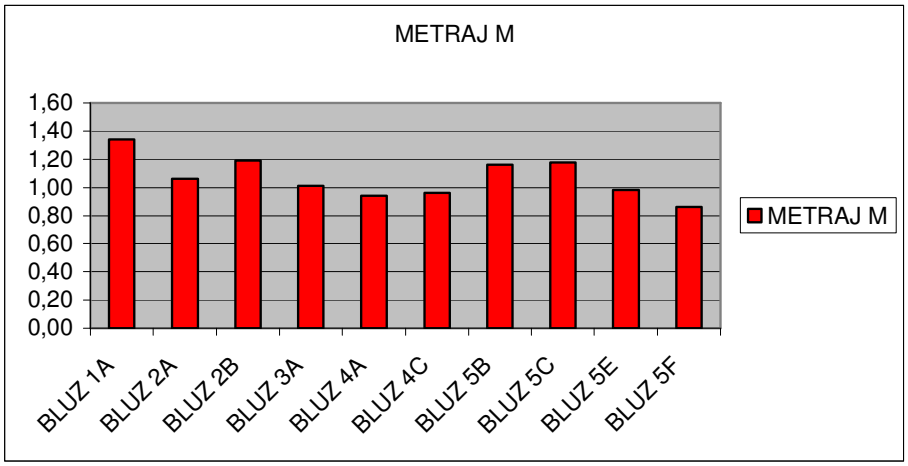
BLUZ 5 B aynı modelin şeritsiz halidir. İşçilik süresi 31,38 dk. ve satış fiyatı 15,35 TL' dir. İşçilik süresi %15, toplam satış fiyatı %9 düşmüştür.

BLUZ 5 D, BLUZ 5 B modelinin yarım kollusudur. BLUZ 5 B modeline göre BLUZ 5 D modelinin satış fiyatında %3,5 azalma olmaktadır.

BLUZ 5 C modeli manşetli bir modeldir ve dikim işlemleri fazla olduğundan işçilik süresi 36,72 dk. ve toplam maliyeti 16,85 TL' dir. Şeritli model olan BLUZ 5 A ile hemen hemen aynı işçilik ve satış fiyatı gerçekleşmiştir.

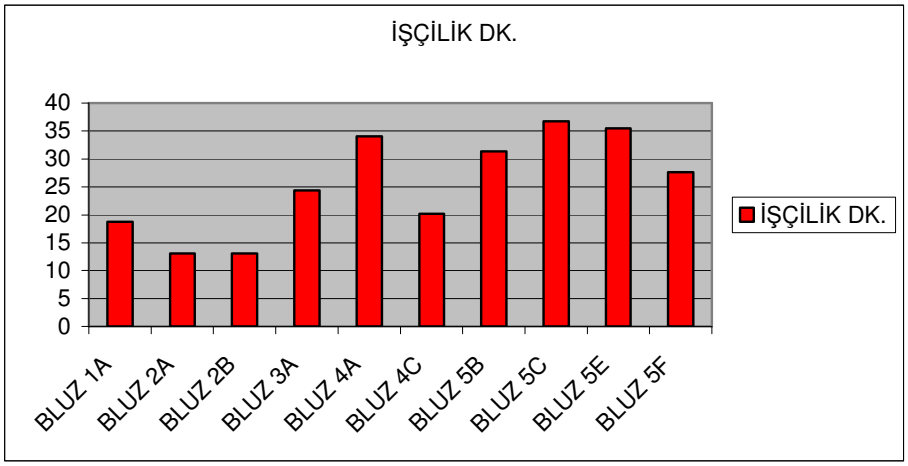
BLUZ 5 E, BLUZ 5 C modelinin kısa kollusudur. Metrajı %17, işçilik %3,3, satış fiyatı %7 azalmıştır.

BLUZ 5 F kolsuz, biyeli bir modeldir. Toplam satış fiyatı modelin uzun kollu hali olan BLUZ 5 B' ye göre %14,7 düşmüştür.



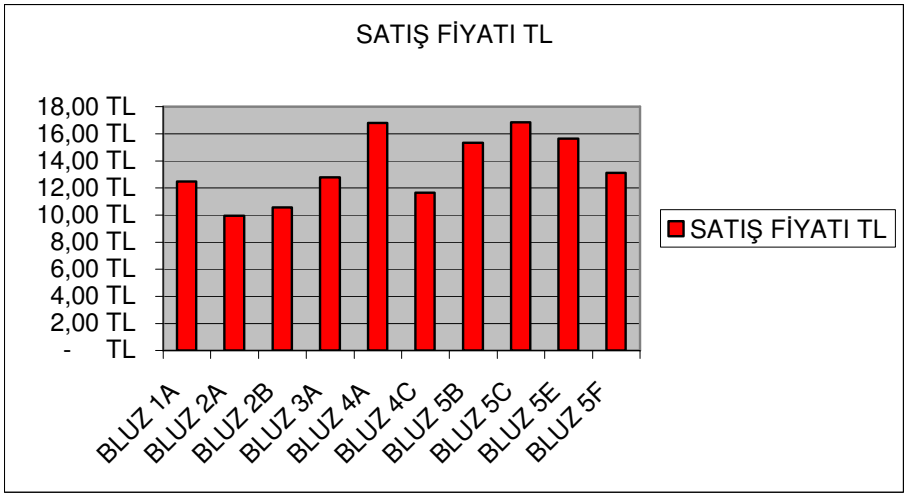
Şekil 6.1: Bluz Modellerinin Metraj Karşılaştırma Grafiği

Bluz modelleri karşılaştırıldığında metrajı en fazla modeller verev kesim olan BLUZ 1 A modeli, bordürlü kumaştan enine kesim olan BLUZ 2 B modeli ve uzun kollu, patlı, yakalı, manşetli olan BLUZ 5 A, B ve C modelleridir. Bordürlü kumaşlarda kalıpların ortasında en az boşluk kalacak şekilde kumaş eni ayarlanmalıdır. Pastal verimlerine göre tek veya iki kenarda bordür baskı olacağına karar verilmelidir.



Şekil 6.2: Bluz Modellerinin İşçilik Süresi Karşılaştırma Grafiği

En yüksek işçilikler dantelli ve çok parçalı olan BLUZ 4 A modeli ile yakalı, patlı ve manşetli olan BLUZ 5 modellerinde görülmektedir.



Şekil 6.3: Bluz Modellerinin Satış Fiyatı Karşılaştırma Grafiği

BLUZ 4 A modeli dantelli olduğundan aksesuar ve işçilik maliyeti yüksektir, dolayısıyla satış fiyatı da yükselmiştir. Aksesuar fiyatları, kullanım miktarı ve dikim şekilleri maliyetler için büyük önem taşımaktadır. BLUZ 5 modelleri yakalı, patlı, manşetli olduğundan, metrajları, işçilikleri, dolayısıyla satış fiyatları yüksektir.

Ceket Modelleri

Ceket modellerin özellikleri, metrajları, birim işçilik süreleri, iplik giderleri, kullanılan özel aksesuarlar Tablo 6.3' de, maliyet tablolarının özetleri Tablo 6.4'de görülebilir.

Tablo 6.3: Ceket Model Tablosu

CEKET MODEL TABLOSU							
MODEL	**Pastal Verimi %**	**Kumaş Metrajı (m)**	**Astar Metrajı (m)**	**Tela (m)**	**AKSESUAR**	**İplik Gideri (m)**	**İşçilik Süresi (dk)**
Ceket 1 A	81,11	1,42	0,57	0,63	40 Boy plastik düğme 4+1 adet	100	49,94
Ceket 1 B	78,78	1,52	0,57	0,63	40 Boy plastik düğme 4+1 adet	100	49,94
Ceket 1 C	76,26	1,51	0,57	0,63	40 Boy plastik düğme 4+1 adet	100	49,94
Ceket 2 A	78,68	1,34	0,91	1,13	İpli tela 1,5 m, vatka, gipe lastik 0,3 m, 40 boy plastik düğme 3+1	80	54,76
Ceket 2 B	78,68	1,34	0,91	1,13	İpli tela 1,5 m, vatka, gipe lastik 0,3 m, 40 boy plastik düğme 3+1	80	54,76
Ceket 3 A	82,46	1,33	0,03	0,43	3 cm' lik kadife şerit 1,4 m, 0,5 cm' lik simli şerit 2,2 m, metal ayaklı top düğme 7+1	280	58,98
Ceket 4 A	80,01	1,48	1,03	1,24	İpli tela 1,5 m, vatka, 40 boy plastik düğme 3+1 adet	130	60,68
Ceket 4 B	71,42	1,62	1,03	1,24	İpli tela 1,5 m, vatka, 40 boy plastik düğme 3+1 adet	130	64,46
Ceket 4 C	69,87	1,66	1,03	1,24	İpli tela 1,5 m, vatka, 40 boy plastik düğme 3+1 adet	130	69,26

Tablo 6.4: Ceket Modellerinin Maliyet Tablosu

CEKET MODELLERİNİN MALİYET TABLOSU								
MODEL	**AÇIKLAMA**	**KUMAŞ**	**Kumaş Maliyeti £**	**Aksesuar Maliyeti £**	**İşçilik Maliyeti £**	**Yıkama Maliyeti £**	**Satış Fiyatı £**	**Satış Fiyatı TL**
Ceket 1 A	İç dikişleri astar biyeli, 4 cep kapaklı, 4 düğmeli	%98 Pamuk %2 likra, dimi	2,525	0,513	4,295		9,07	21,13
Ceket 1 B	İç dikişleri astar biyeli, 4 cep kapaklı, 4 düğmeli, yıkamalı (en %2 boy %2)	%98 Pamuk %2 likra, dimi	2,696	0,513	4,295	0,258	9,56	22,28
Ceket 1 C	İç dikişleri astar biyeli, 4 cep kapaklı,4 düğmeli, yönlü kesim	%100 Pamuk 8 fitil kadife	3,202	0,513	4,295		9,85	22,95
Ceket 2 A	Astarlı, 2 cepli, 3 düğmeli	%64 Pes %33 viskon %3 likra	2,511	0,793	4,709		9,85	22,96
Ceket 2 B	Astarlı, 2 cepli, 3 düğmeli, pahalı kumaş, saten polyester astar	%43 Akrilik %27 yün %21 Pes %9 PA, bukle	5,821	0,793	4,709		13,68	31,87
Ceket 3 A	Arka orta dikişi astar biyeli, simli ve kadife şeritli, 7 metal düğmeli	%98 Pamuk %2 likra, dimi	2,204	1,491	5,072		10,72	24,99
Ceket 4 A	Astarlı, 3 cepli, 3 düğmeli düz kumaş	%98 Pamuk %2 likra, dimi	2,782	0,838	5,218		10,81	25,18
Ceket 4 B	Astarlı, 3 cepli, 3 düğmeli ekose kumaş (sadece önlerde çakışma var)	%35 Yün %45 Pes %20 akrilik ekose	3,580	0,838	5,544		12,10	28,20
Ceket 4 C	Astarlı, 3 cepli, 3 düğmeli ekose kumaş (tüm dikişlerde çakışma var)	%35 Yün %45 Pes %20 akrilik ekose	3,660	0,838	5,956		12,67	29,53

CEKET 1 A kalıpları çok parçalı olduğundan pastal verimi %81,11' dir. Ön bedeni tek parça olan CEKET 2 A modelinin pastal verimi ise %78,68 olmuştur.

CEKET 1 B modeli CEKET 1 A modelinin yıkamalı halidir. Yıkama nedeniyle ende ve boyda %2 çekme payı verildiğinde metrajı %7, toplam satış fiyatı %5,4 artmıştır.

CEKET 1 C modeli CEKET 1 A modelinin kadife kumaşla yönlü kesim yapılan halidir. Metrajda %6, satış fiyatında %2 artış olmuştur. Yönlü kesimde fazla artış olmamasının nedeni kalıp parçalarının düz kesimli ve küçük parçalardan oluşmasıdır.

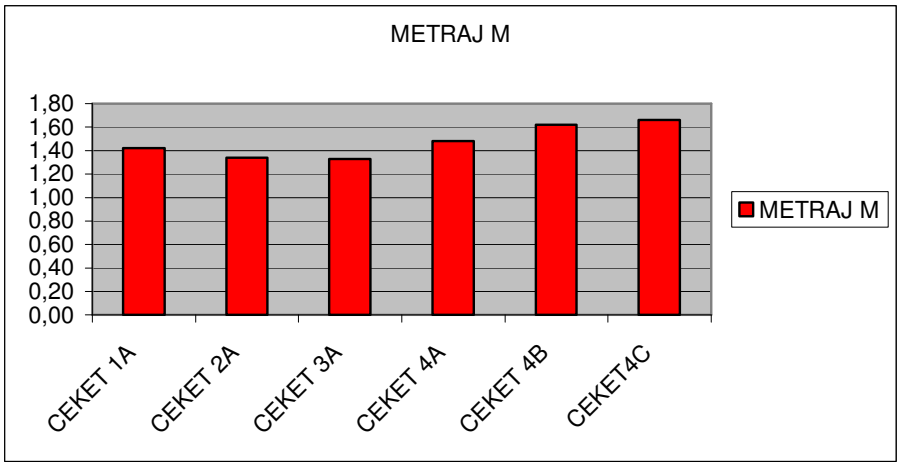
CEKET 2 B modelinde pahalı bir kumaş kullanılmıştır. Kumaş maliyeti CEKET 2 A modeline göre %132 fazladır. Bu şekilde satış fiyatı %39 artarak 22,96 TL' den 31,87 TL' ye çıkmıştır.

CEKET 3 A çok sayıda küçük kalıplardan oluşmaktadır. Ayrıca süs dikişleri, kol uçlarında ve yakada şerit aksesuarları olduğundan işçilik süresi yüksektir. Kalıp parçaları yan yana daha yakın yerleşebildiğinden ceketler arasındaki pastal verimi %82,46 ile en yüksek modeldir.

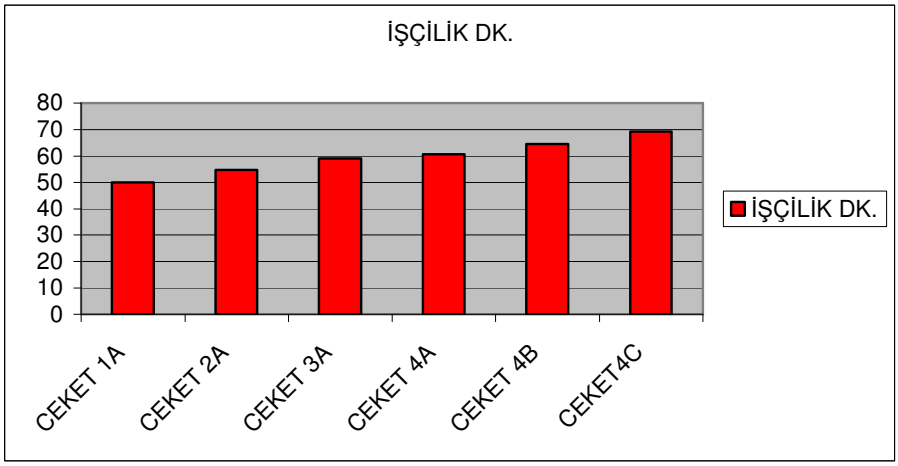
CEKET 4 A modeli de çok parçadan oluştuğundan ve komple astarlı olduğundan işçilik süresi en yüksek modeldir (60,68 dk.). Bu modelde düz kumaş kullanılmıştır.

CEKET 4 B modelinde ekose kumaş kullanılarak, ön bedende ve arka ortada desen çakışması yapılmıştır. Bu şekilde metraj düz kumaş kullanılan CEKET 4 A modeline göre %9,5 artmıştır. İşçilik süresi de %6,2 artarak 64,46 dk.'ya çıkmıştır. Toplam satış fiyatındaki artış %12' dir.

CEKET 4 C modelinin her dikişinde ekose desen çakışması vardır, bu yüzden metraj %12 artarak 1,66 m' ye, işçilik ise %14 artarak 69,26 dk.' ya yükselmektedir. Satış fiyatı CEKET 4 C modelinde CEKET 4 A modeline göre %17,2 artmıştır.

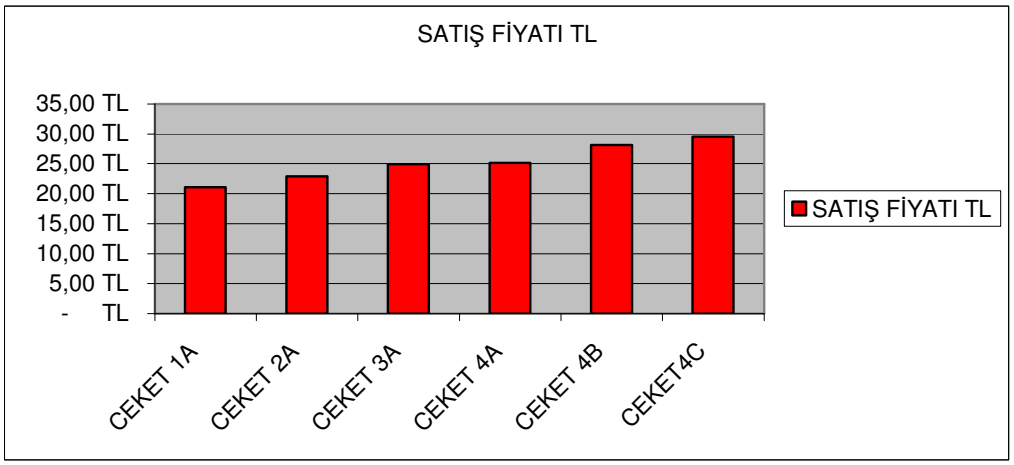


Şekil 6.4: Ceket Modellerinin Metraj Karşılaştırma Grafiği



Şekil 6.5: Ceket Modellerinin İşçilik Süresi Karşılaştırma Grafiği

CEKET 3 A modeli küçük parçalardan oluştuğundan metrajı en düşük modeldir. İşçiliği parçalı, süs dikişli ve şerit aksesuarlar sebebiyle yüksektir. CEKET 4 A parça sayısı fazla ve astarlı bir model olduğundan metrajı ve işçiliği yüksektir. CEKET 4 B ve CEKET 4 C modellerinin ekose desen çakışmaları nedeniyle metrajları ve işçilikleri daha da artmıştır.



Şekil 6.6: Ceket Modellerinin Satış Fiyatı Karşılaştırma Grafiği

CEKET 3 A modelinin aksesuar ve işçilik maliyeti fazla olduğundan satış fiyatı, astarlı ve metrajı daha yüksek olan CEKET 4 A modeli ile hemen hemen aynıdır. CEKET 4 B ve C çok parçalı, astarlı ve ekose kumaşlı olduğundan satış fiyatları daha da yükselmiştir. Çok parçalı modellerde desen çakışmalarından kaçınmak yüksek maliyetleri engelleyebilir.

Elbise Modelleri

Elbise modellerin özellikleri, metrajları, birim işçilik süreleri, iplik giderleri, kullanılan aksesuarlar Tablo 6.5' de, maliyet tablolarının özetleri Tablo 6.6'dadır.

Tablo 6.5: Elbise Model Tablosu

ELBİSE MODEL TABLOSU							
MODEL	**Pastal Verimi %**	**Kumaş Metrajı (m)**	**Astar Metrajı (m)**	**İpli Tela (m)**	**AKSESUAR**	**İplik Gideri (m)**	**İşçilik Süresi (dk)**
Elbise 1 A	56,89	1,83	1,83	1,8	0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	185	31,40
Elbise 1 B	53,66	1,85	1,83	1,8	0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m, askı ayarlayıcısı	175	22,56
Elbise 1 C	57,22	1,96	1,96	1,8	0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	185	31,40
Elbise 1 D	57,32	1,70	1,70	1,8	0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	185	31,40
Elbise 1 E	56,89	1,86		1,8	0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	160	22,92
Elbise 2 A	71,79	1,58	1,49	1,8	0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	225	35,64
Elbise 2 B	60,17	1,89	1,49	1,8	0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	225	35,64
Elbise 3 A	73,11	1,98	1,73	1,8	0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m, askı ayarlayıcısı, çiçek	375	37,8
Elbise 4 A	72,94	2,17	1,66	1,8	0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m, askı ayarlayıcısı, çiçek	345	34,54
Elbise 5 A	59,09	3,26	1,71	1,8	0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m , askı ayarlayıcısı	370	36,28
Elbise 6 A	66,53	3,71	1,71	1,8	0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m, askı ayarlayıcısı	450	44,20

Tablo 6.6: Elbise Modellerinin Maliyet Tablosu

ELBİSE MODELLERİNİN MALİYET TABLOSU							
MODEL	**AÇIKLAMA**	**KUMAŞ**	**Kumaş Maliyeti £**	**Aksesuar Maliyeti £**	**İşçilik Maliyeti £**	**Satış Fiyatı £**	**Satış Fiyatı TL**
Elbise 1 A	Verev kesim, astarlı, kalın askılı, tek parça, normal en: 145 cm	%100 Pes şifon	4,180	0,461	2,700	9,01	20,98
Elbise 1 B	Verev kesim, astarlı, biye askılı,tek parça, normal en: 145 cm	%100 Pes şifon	4,151	0,511	1,940	8,22	19,16
Elbise 1 C	Verev kesim, astarlı, kalın askılı, tek parça, dar en: 135 cm	%100 Pes şifon	4,410	0,461	2,700	9,34	21,77
Elbise 1 D	Verev kesim, astarlı, kalın askılı, tek parça, geniş en: 155 cm	%100 Pes şifon	3,825	0,461	2,700	8,67	20,20
Elbise 1 E	Verev kesim, astarsız, kalın askılı, tek parça, normal en: 145 cm	%100 Pes saten	3,069	0,446	1,971	6,94	16,16
Elbise 2 A	Verev kesim, astarlı, kalın askılı, iki parça, normal en: 145 cm	%100 Pes şifon	3,501	0,485	3,065	8,74	20,37
Elbise 2 B	Verev kesim, astarlı, kalın askılı, iki parça, normal en: 145 cm, yönlü	%100 Pes şifon	4,013	0,485	3,065	9,33	21,75
Elbise 3 A	Verev kesim, astarlı, kalın askılı, eteği parçalı,yakası fırfırlı, çiçekli	%100 Pes şifon	4,305	1,060	3,251	10,55	24,58
Elbise 4 A	Verev kesim, astarlı, biye askılı, eteği godeli, çiçekli	%100 Pes şifon	4,577	1,042	2,970	10,52	24,51
Elbise 5 A	Verev kesim, astarlı, biye askılı, eteği parçalı, tek fırfırlı	%100 Viskon floş	6,405	0,628	3,120	12,33	28,72
Elbise 6 A	Verev kesim, astarlı, biye askılı, eteği parçalı, iki fırfırlı, yakası fırfırlı	%100 Viskon floş	7,148	0,676	3,801	14,03	32,68

ELBİSE 1 A tek parçadan oluşan ön ve arka kalıbı olan bir modeldir. Kalıp parçaları büyük ve verev olduğundan pastal verimi düşüktür (%56,89), metrajı 1,83 m' dir.

ELBİSE 2 A aynı modelin iki parçalı halidir. Pastal verimi %71,79'a yükselmiş, metraj %13,7 düşerek 1,58 m olmuştur. İşçilik parça sayısı çoğaldığından %13,5 yükselmesine rağmen toplam satış fiyatı %3 azalmıştır.

ELBİSE 1 B modelinde biye askı kullanıldığında işçilik süresi %28,2 azalmıştır.

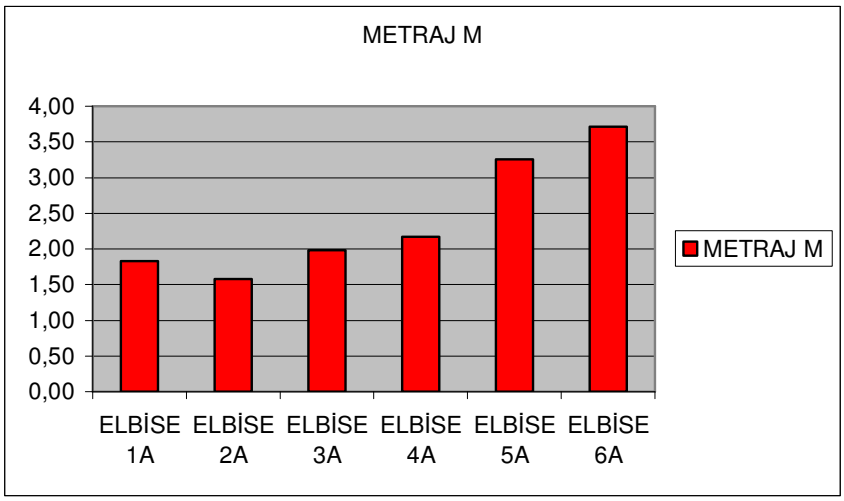
ELBİSE 1 C modelinde kumaş eni %7 azaltılıp 135 cm kumaş kullanıldığında metraj da %7, satış fiyatı %3,7 artmıştır.

ELBİSE 1 D modelinde kumaş eni %7 artırılıp 155 cm kumaş kullanıldığında metraj %7, satış fiyatı %3,7 azalmıştır.

ELBİSE 1 E modeli astarsız olduğundan, kumaş maliyeti %25,5, işçilik %28, toplam satış fiyatı %23 düşmüştür.

ELBİSE 2 B modeli A modelinin yönlü kumaşla çalışılan halidir. Kalıp parçaları büyük, verev ve birbirine fazla yaklaşamayan şekillerden oluştuğu için yönlü kesim yapıldığında metrajı %19,6 artmaktadır. Satış fiyatı %6,8 yükselmektedir.

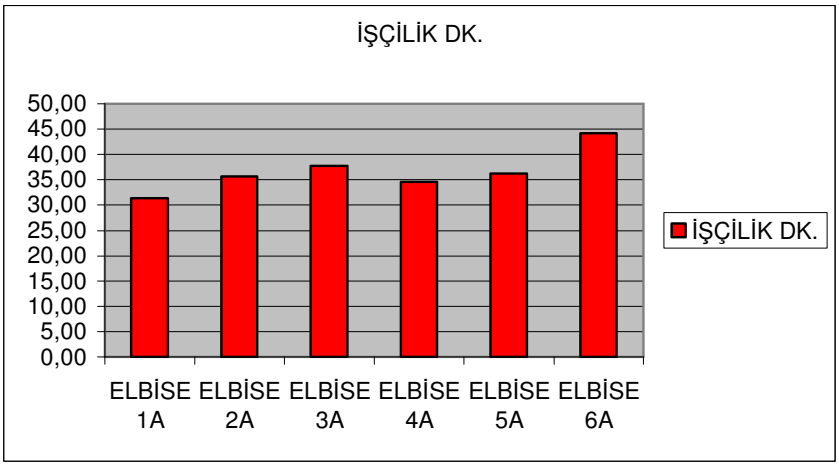
ELBİSE 3 A, 4 A, 5 A, 6 A modellerinde kalıp parçaları arttığından metrajları ve işçilik süreleri artmıştır.



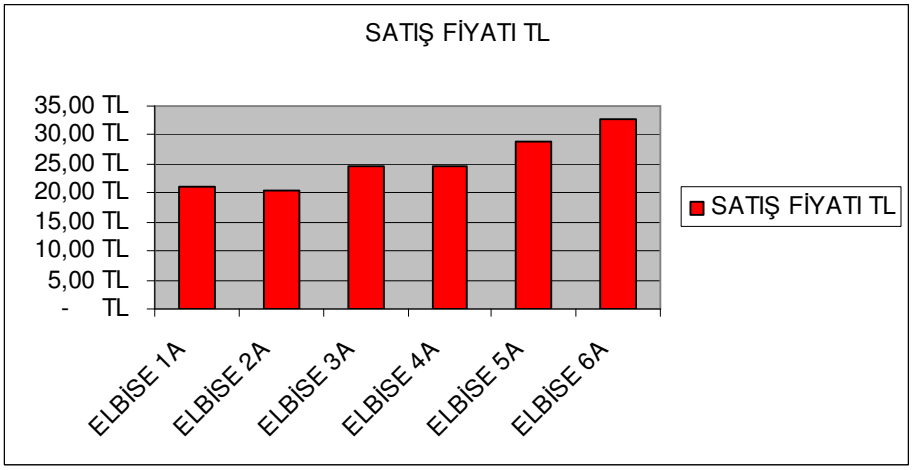
Şekil 6.7: Elbise Modellerinin Metraj Karşılaştırma Grafiği

Aynı model için kalıplar bölünerek küçüldüğünde metraj azalmakta, işçilik süresi artmaktadır. Modelde parça sayısı arttıkça metraj ve işçilik artmaktadır. Metrajda en

fazla artış ELBİSE 5 A ve ELBİSE 6 A modellerindedir. Fırfır gibi yuvarlak büyük içi boş parçalar metrajı artırmaktadır, pastal verimini düşürmektedir. Bu parçaların dikimleri de uzun sürdüğünden ELBİSE 6 A işçilik süresi en yüksek modeldir. Satış fiyatı en yüksek model yine ELBİSE 6A modelidir.



Şekil 6.8: Elbise Modellerinin İşçilik Süresi Karşılaştırma Grafiği



Şekil 6.9: Elbise Modellerinin Satış Fiyatı Karşılaştırma Grafiği

Etek Modelleri

Etek modellerin özellikleri, metrajları, birim işçilik süreleri, iplik giderleri, kullanılan özel aksesuarlar Tablo 6.7' de, maliyet tablolarının özetleri Tablo 6.8'de görülebilir.

Tablo 6.7: Etek Model Tablosu

ETEK MODEL TABLOSU							
MODEL	**Pastal Verimi %**	**Kumaş Metrajı (m)**	**Astar Metrajı (m)**	**Kağıt Tela (m)**	**AKSESUAR**	**İplik Gideri (m)**	**İşçilik Süresi (dk)**
Etek 1 A	82,70	0,94		0,03	Gizli fermuar 18 cm, 24 boy şeffaf düğme 1 adet, 0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	90	13,06
Etek 1 B	82,70	0,94	0,85	0,03	Gizli fermuar 18 cm, 24 boy şeffaf düğme 1 adet, 0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	110	20,42
Etek 1 C	60,44	1,21	1,08	0,03	Gizli fermuar 18 cm, 24 boy şeffaf düğme 1 adet, 0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	110	20,42
Etek 1 D	59,01	1,29	1,10	0,03	Gizli fermuar 18 cm, 24 boy şeffaf düğme 1 adet,0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	110	20,42
Etek 1 E	59,01	1,29	1,10	0,03	Gizli fermuar 18 cm, 24 boy şeffaf düğme 1 adet,0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	110	20,42
Etek 1 F	59,01	1,29	1,10	0,03	Gizli fermuar 18 cm, 24 boy şeffaf düğme 1 adet,0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	110	20,42
Etek 2 A	69,32	1,56	1,08		0,8 cm' lik lastik 1 m, 0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	155	16,38
Etek 2 B	70,53	1,59	1,08	0,03	Gizli fermuar 18 cm, 24 boy şeffaf düğme 1 adet,0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	160	25,36
Etek 3 A	61,56	1,54	1,22		0,8 cm' lik lastik 1 m, 0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	250	20,06
Etek 3 B	62,78	1,57	1,22	0,03	Gizli fermuar 18 cm, 24 boy şeffaf düğme 1 adet,0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	260	28,60
Etek 3 C	61,39	1,61	1,22	0,03	Gizli fermuar 18 cm, 24 boy şeffaf düğme 1 adet,0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	260	28,60
Etek 4 A	88,82	1,48			Gizli fermuar 18 cm, 24 boy şeffaf düğme 1 adet,0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	235	21,68
Etek 5 A	76,23	2,17		0,15	Gizli fermuar 18 cm, payet şerit 3,2 m, 24 boy şeffaf 1 düğme, 0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	370	43,68
Etek 5 B	82,52	2,00		0,15	Gizli fermuar 18 cm, payet şerit 3,2 m, 24 boy şeffaf 1 düğme, 0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	370	43,68
Etek 5 C	82,71	2,01		0,15	Gizli fermuar 18 cm, payet şerit 3,2 m, 24 boy şeffaf 1 düğme, 0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	370	43,68
Etek 6 A	73,00	1,70			Gizli fermuar 18 cm, deri kemer, 24 boy şeffaf düğme 1 adet, 0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	380	39,06
Etek 7 A	64,40	3,22	0,41	0,03	Gizli fermuar 18 cm, 24 boy şeffaf düğme 1 adet,0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	570	73,74
Etek 7 B	64,40	3,22	0,41	0,03	Gizli fermuar 18 cm, 24 boy şeffaf düğme 1 adet,0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	570	66,06
Etek 7 C	64,82	3,83	0,41	0,03	Gizli fermuar 18 cm, 24 boy şeffaf düğme 1 adet,0,5 cm' lik saten şerit askılık 1 m	570	73,74

ETEK 1 A düz kesim, fermuarlı, astarsız bir etektir. Pastal verimi %82,70, metrajı 0,94 m' dir. Astar eklenen ETEK 1 B modelinin işçilik süresi %56 artarak 20,42 dk. olmaktadır. Toplam maliyetteki artış ise %24,8' dir.

ETEK 1 C aynı modelin verev kesim astarlı halidir. Pastal verimi %60,44' e düşmekte metrajı %28,7 artışla 1,21 m' ye çıkmaktadır.

ETEK 1 D modeli ETEK 1 C modelinin yıkamalı halidir. Ende ve boyda %2 çekme payı verildiğinde metraj %6,6 satış fiyatı ise %7,62 artmıştır.

ETEK 1 E modelinde ETEK 1 D modeline nakış eklenmiştir. Nakış 5,3 TL' lik bir nakıştır. Satış fiyatı ETEK 1 D modeline göre %40,8 artarak 21,13 TL olmuştur.

ETEK 1 F modelinde 2 TL' lik daha ucuz bir nakış kullanılmıştır. Satış fiyatı ETEK 1 D modeline göre %13,8 artarak 17,09 TL olmuştur.

Tablo 6.8: Etek Modellerinin Maliyet Tablosu

ETEK MODELLERİNİN MALİYET TABLOSU								
MODEL	**AÇIKLAMA**	**KUMAŞ**	**Kumaş Maliyeti £**	**Aksesuar Maliyeti £**	**İşçilik Maliyeti £**	**Yıkama /Nakış Maliyeti £**	**Satış Fiyatı £**	**Satış Fiyatı TL**
Etek 1 A	Düz kesim, astarsız, fermuarlı	%54 Keten %46 Viskon	1,551	0,542	1,123		4,31	10,05
Etek 1 B	Düz kesim, astarlı, fermuarlı	%54 Keten %46 Viskon	1,832	0,554	1,756		5,38	12,54
Etek 1 C	Verev kesim, astarlı, fermuarlı	%54 Keten %46 Viskon	2,353	0,554	1,756		5,98	13,94
Etek 1 D	Verev kesim, astarlı, fermuarlı, yıkamalı	%54 Keten %46 Viskon	2,492	0,554	1,756	0,258	6,44	15,01
Etek 1 E	Verev kesim, astarlı, fermuarlı, yıkamalı, nakışlı 1	%54 Keten %46 Viskon	2,492	0,554	1,756	0,258/2,275	9,07	21,13
Etek 1 F	Verev kesim, astarlı, fermuarlı, yıkamalı, nakışlı 2	%54 Keten %46 Viskon	2,492	0,554	1,756	0,258/0,773	7,33	17,09
Etek 2 A	Verev kesim, astarlı, beli lastikli, 5 godeli	%100 Pes Şifon	3,222	0,460	1,409		6,48	15,09
Etek 2 B	Verev kesim, astarlı, fermuarlı, 5 godeli	%100 Pes Şifon	3,272	0,584	2,181		7,57	17,64
Etek 3 A	Astarlı, parçalı, beli lastikli, tek kumaş	%100 Viskon floş	3,273	0,517	1,725		6,97	16,24
Etek 3 B	Astarlı, parçalı, fermuarlı, tek kumaş	%100 Viskon floş	3,323	0,644	2,460		8,02	18,69
Etek 3 C	Astarlı, parçalı, fermuarlı, 2 kumaş	%100 Viskon floş	3,389	0,644	2,460		8,10	18,87
Etek 4 A	4 Katlı, fermuarlı, enine kesim, 3 kumaş	%100 Pamuk, 60/1 Vual	2,442	0,624	1,864		6,29	14,66
Etek 5 A	5 Katlı, fırfırlı, fermuarlı, payetli, düz kesim, tek kumaş	%100 Pamuk, 60/1 Vual	3,581	0,962	3,756		10,18	23,73
Etek 5 B	5 Katlı, fırfırlı, fermuarlı, payetli, enine kesim, 1 kumaş	%100 Pamuk, 60/1 Vual	3,300	0,962	3,756		9,86	22,97
Etek 5 C	5 Katlı, fırfırlı, fermuarlı, payetli, enine kesim, 4 kumaş	%100 Pamuk, 60/1 Vual	3,317	0,962	3,756		9,88	23,02
Etek 6 A	Astarsız, 8 küçük 3 büyük godeli, kemerli	%64 Pes %33 viskon %3 likra	2,805	1,291	3,359		9,21	21,46
Etek 7 A	Astarlı, fermuarlı, 10 dar godeli	%100 Pes Şifon	5,559	0,830	6,342		15,30	35,65
Etek 7 B	Astarlı, fermuarlı, 10 dar godeli, ucuz kumaş	%50 Polyester %50 Pamuk 65 g/m²	2,577	0,830	5,681		11,10	25,86
Etek 7 C	Astarlı, fermuarlı, 10 geniş godeli	%100 Pes Şifon	6,566	0,830	6,342		16,46	38,35

ETEK 2 A beli lastikli 5 godeli bir modeldir. ETEK 2 B aynı modelin fermuarlı halidir. Model fermuarlı olduğunda işçilik süresi %54,8 artarak 25,36 dk.' ya yükselmiştir. Satış fiyatındaki artış %16,8' dir.

ETEK 3 A beli lastikli, ETEK 3 B fermuarlıdır. ETEK 3 B modelinin satış fiyatındaki artış %15 olmuştur.

ETEK 3 B tek kumaş, ETEK 3 C iki kumaş kullanılan aynı modellerdir. Tek kumaşlı metraj 1,57 m. iken iki kumaşlı metraj 1,61 m.' dir. Maliyetteki değişiklik çok azdır.

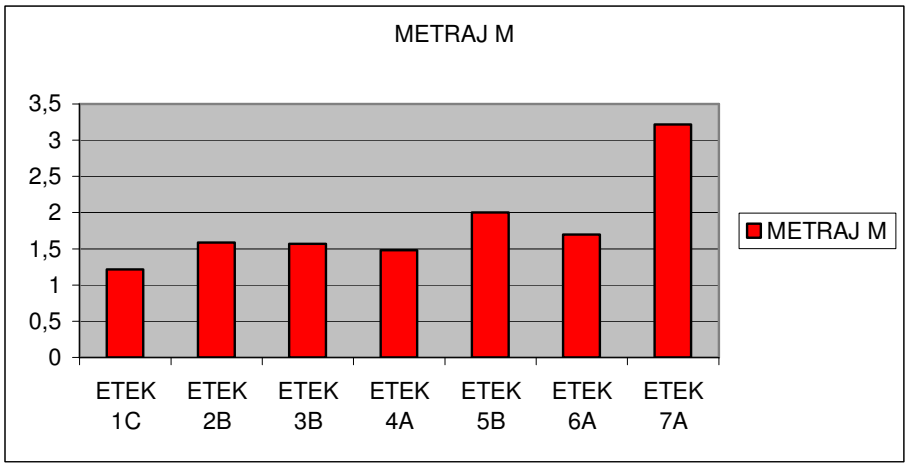
ETEK 4 A modeli dört katlı dikdörtgen kalıplardan oluşan bir modeldir. Büzgü yapılarak katlar dikilmektedir. Kalıplar geniş olduğu için düz kesimde kumaş enine sığmadığından, kalıpların düz ipleri atkı iplikleriyle çakışacak şekilde enine kesim yapılmıştır. Kalıplar boşluksuz yerleştirilebildiğinden verim yüksektir (%88,82).

ETEK 5 A modeli 5 katlı, fırfırlı, 2 ara parçalı, şerit payetli bir modeldir. Dikim operasyonları arttığından işçilik süresi yüksektir (43,68 dk.). Kumaş metrajı düz kesimde 2,17 m. olarak gerçekleşmiştir.

ETEK 5 B modelinde enine kesim yapıldığında metraj %8,5 azalarak 2 m' ye düşmüştür.

ETEK 5 C modeli 4 kumaş kullanarak çalışıldığında metraj sadece 1 cm artmıştır.

ETEK 6 A modeli 8 küçük, 3 büyük godeli, parçalı, çıma dikişli bir model olduğundan dikim işçilik süresi yüksektir (39,06 dk.).

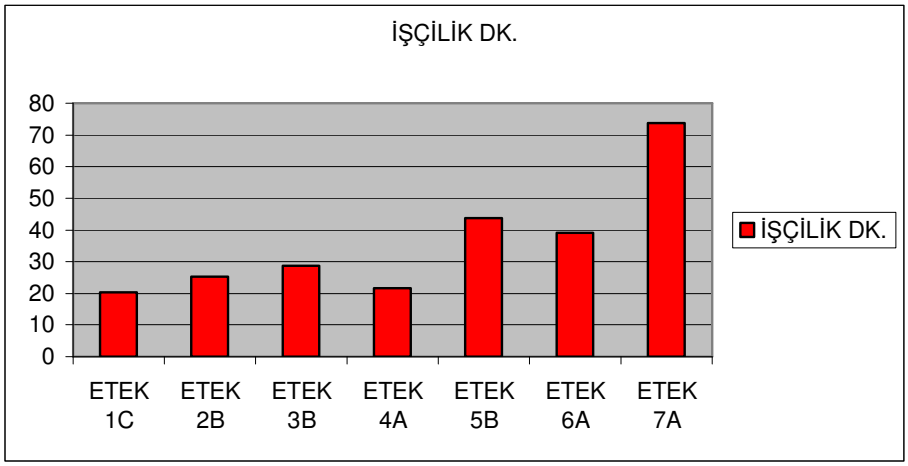


Şekil 6.10: Etek Modellerinin Metraj Karşılaştırma Grafiği

ETEK 7 A modeli eteğin korsajından eteğe kadar dönerek gelen 10 adet godeden oluşmaktadır. İşçilik süresi en fazla olan modeldir (73,74 dk.).

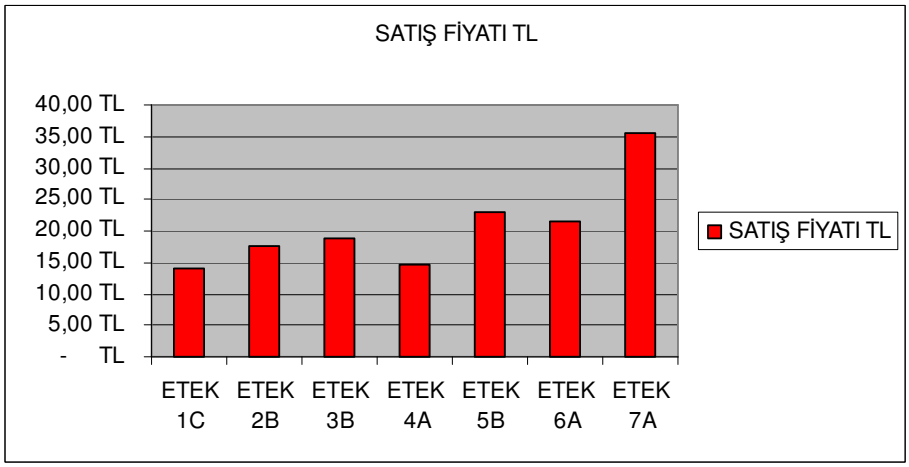
ETEK 7 B modelinde pamuklu bezayağı ince bir kumaş kullanılmıştır. Kumaş %56,4 daha ucuzdur. Polyester şifon kumaşa göre daha kolay dikilebildiğinden işçilik süresi 66,06 dk. olup, %10,4 azalmıştır. Satış fiyatı ise %27,5 azalmıştır.

ETEK 7 A modeli yuvarlak, büyük, içi boş kalıplar nedeniyle en fazla metraja sahip modeldir. ETEK 7 C modelinde fırfır godelerin genişlikleri artırılmıştır, bu şekilde ETEK 7 A modeline göre metrajda %19, satış fiyatında % 7,6 artış olmuştur.



Şekil 6.11: Etek Modellerinin İşçilik Süresi Karşılaştırma Grafiği

Model karmaşıklaştıkça, kalıp parça sayısı arttıkça metraj ve işçilik yükselmektedir. Dikdörtgen kalıplı modellerde enine kesim maliyette önemli bir avantaj sağlamaktadır. Metrajı fazla olan modellerde kumaş fiyatına dikkat edilmelidir.



Şekil 6.12: Etek Modellerinin Satış Fiyatı Karşılaştırma Grafiği

Pantolon Modelleri

Pantolon modellerin özellikleri, metrajları, birim işçilik süreleri, iplik giderleri, kullanılan aksesuarlar Tablo 6.9' da, maliyet tablolarının özetleri Tablo 6.10'dadır..

Tablo 6.9: Pantolon Model Tablosu

PANTOLON MODEL TABLOSU							
MODEL	**Pastal Verimi %**	**Kumaş Metrajı (m)**	**Ceplik Metrajı (m)**	**Kağıt Tela (m)**	**AKSESUAR**	**İplik Gideri (m)**	**İşçilik Süresi (dk)**
Pantolon 1 A	78,64	1,32		0,33	Plastik fermuar 11 cm, kanca 1 adet	170	20,46
Pantolon 1 B	79,76	1,26		0,33	Plastik fermuar 11 cm, kanca 1 adet	170	20,46
Pantolon 1 C	81,96	1,32		0,33	Plastik fermuar 11 cm, kanca 1 adet	170	20,46
Pantolon 1 D	78,59	1,32		0,33	Plastik fermuar 11 cm, kanca 1 adet	170	20,86
Pantolon 1 E	77,37	1,34		0,33	Plastik fermuar 11 cm, kanca 1 adet	170	21,46
Pantolon 1 F	82,29	1,32		0,33	Plastik fermuar 11 cm, kanca 1 adet, 20 boy düğme 8 adet	180	23,10
Pantolon 1 G	81,82	1,31	0,11	0,33	Plastik fermuar 11 cm, kanca 1 adet	200	26,70
Pantolon 2 A	82,35	1,07	0,21	0,27	Plastik fermuar 10 cm, kanca 1 adet	195	27,46
Pantolon 2 B	83,57	1,27	0,21	0,27	Plastik fermuar 10 cm, kanca 1 adet	210	27,62
Pantolon 2 C	81,14	1,31	0,21	0,27	Plastik fermuar 10 cm, kanca 1 adet	210	27,62
Pantolon 3 A	82,27	1,33		0,42	Plastik fermuar 9 cm, 32 boy plastik 2 düğme	145	17,14
Pantolon 3 B	84,72	1,56		0,53	Plastik fermuar 9 cm, 32 boy plastik 4 düğme	300	35,78

PANTOLON 1 A paçası 27 cm olan basit bir modeldir, metrajı 1,32 m' dir. PANTOLON 1 B aynı modelin paçası 23 cm' e daraltılmış halidir, metrajı 1,26 m' dir, %4,5 azalmıştır. Satış fiyatı %1,9 azalmıştır.

PANTOLON 1 C modelinde paça 33 cm olduğunda, metrajı (1,32 m) değişmemiştir.

PANTOLON 1 D modelinde çizgili kumaş kullanılmıştır, sadece ön ve arka ağda çizgiler tutacaktır. Süre ve maliyette pek fark görülmemiştir.

PANTOLON 1 E modelinde ekose kumaş kullanılmıştır, ön ve arka ağ ile yanlarda desen çakışması vardır. Süre yaklaşık %5 artmıştır, ekose kumaş 1,92 £, düz kumaş 1,65 £' dur, toplam satış fiyatı %9,4 artmıştır.

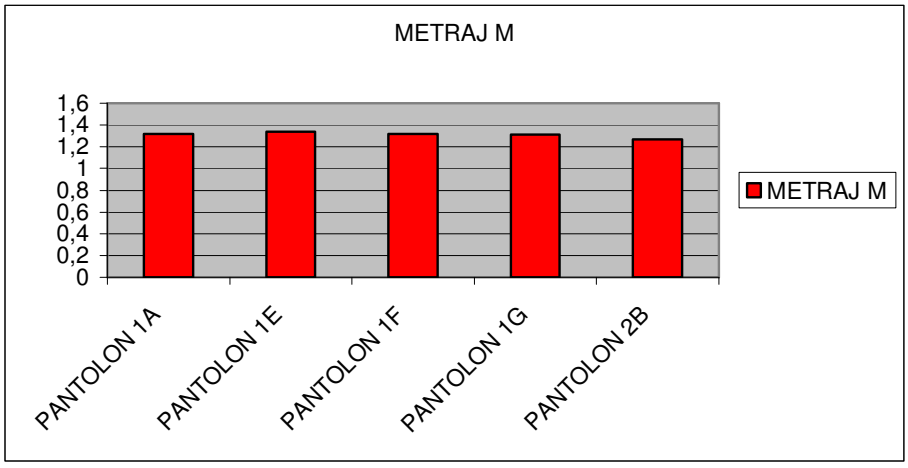
PANTOLON 1 F modelinde A modeline göre 8 köprü ve düğme eklendiğinde süre %13 artmıştır. Metrajlarda pek değişiklik görülmemiştir.

PANTOLON 1 G modelinde PANTOLON 1 A modeline göre cep eklendiğinde süre %30,5 artarak 26,70 dk. olmuştur. Metrajlarda pek değişiklik görülmemiştir.

Tablo 6.10: Pantolon Modellerinin Maliyet Tablosu

PANTOLON MODELLERİNİN MALİYET TABLOSU							
MODEL	**AÇIKLAMA**	**KUMAŞ**	**Kumaş Maliyeti £**	**Aksesuar Maliyeti £**	**İşçilik Maliyeti £**	**Satış Fiyatı £**	**Satış Fiyatı TL**
Pantolon 1 A	Cepsiz, köprüsüz, paça 27 cm, iç boy 78 cm	%64 Pamuk %33 viskon % 3 likra, siyah	2,178	0,687	1,760	5,94	13,84
Pantolon 1 B	Cepsiz, köprüsüz, paça 23 cm, iç boy 78 cm	%64 Pamuk %33 viskon % 3 likra, siyah	2,079	0,687	1,760	5,83	13,57
Pantolon 1 C	Cepsiz, köprüsüz, paça 33 cm, iç boy 78 cm	%64 Pamuk %33 viskon % 3 likra, siyah	2,178	0,687	1,760	5,94	13,84
Pantolon 1 D	Cepsiz, köprüsüz, paça 27 cm, iç boy 78 cm	%64 Pamuk %33 viskon % 3 likra, çizgili	2,244	0,687	1,794	6,06	14,11
Pantolon 1 E	Cepsiz, köprüsüz, paça 27 cm, iç boy 78 cm	%64 Pamuk %33 viskon % 3 likra, ekose	2,573	0,687	1,846	6,50	15,13
Pantolon 1 F	Cepsiz, 8 köprülü ve düğmeli, Paça 27 cm	%64 Pamuk %33 viskon % 3 likra, siyah	2,178	0,762	1,987	6,29	14,65
Pantolon 1 G	Cepli, köprüsüz, kemeri dilli, paça 27 cm	%64 Pamuk %33 viskon % 3 likra, siyah	1,162	0,705	2,296	6,56	15,29
Pantolon 2 A	Cepli, 4 köprülü, kemeri dilli, iç boy 58- kısa	%96 Pamuk %4 likra saten, siyah	1,766	0,693	2,362	6,17	14,36
Pantolon 2 B	Cepli, 4 köprülü, kemeri dilli, iç boy 78- uzun	%96 Pamuk %4 likra saten, siyah	2,096	0,702	3,375	6,57	15,31
Pantolon 2 C	Cepli, 4 köprülü, kemeri dilli, iç boy 78- uzun	%100 Pamuk 21 fitil kadife, yönlü kesim	2,162	0,702	3,375	6,65	15,49
Pantolon 3 A	Cepsiz, köprüsüz, tek parça, paça 30 cm, iç boy	%100 Keten	2,195	0,656	1,474	5,59	13,03
Pantolon 3 B	Cepli, köprüsüz, iki parça, paça 30 cm, iç boy 78 cm	%100 Keten	2,574	0,801	3,077	8,05	18,76

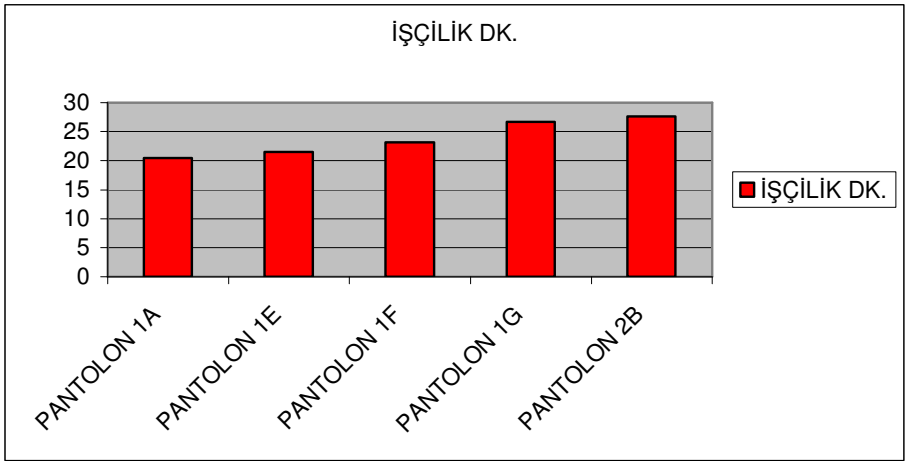
PANTOLON 2 B modeli benzer şekilde cepli bir modeldir, arka bedende conta vardır. Metraj 1,27 cm olarak benzer şekildedir.



Şekil 6.13: Pantolon Modellerinin Metraj Karşılaştırma Grafiği

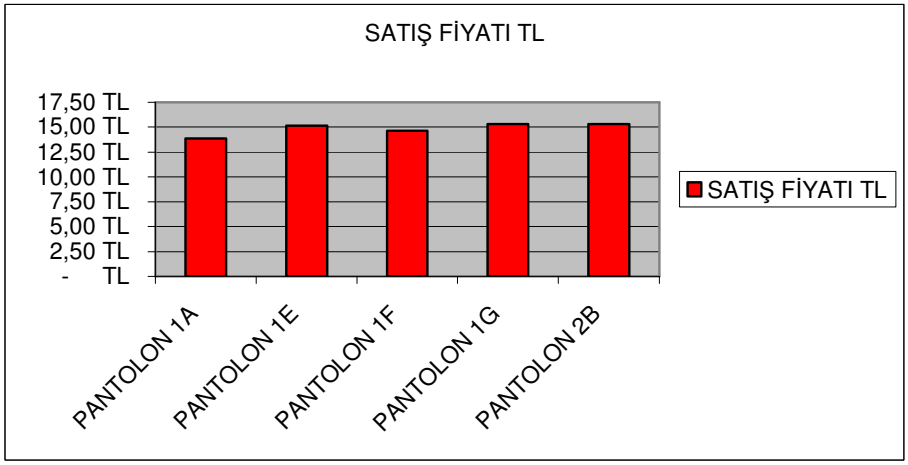
PANTOLON 2 A modelinin iç bacak boyu 20 cm kısadır. Metraj 1,07 m' ye düşerek %18,7 azalmış, satış fiyatı ise PANTOLON 1 B modeline göre %6 azalmıştır.

PANTOLON 2 C modelinde, yönlü kesim metrajı sadece %3 artırmıştır.



Şekil 6.14: Pantolon Modellerinin İşçilik Süresi Karşılaştırma Grafiği

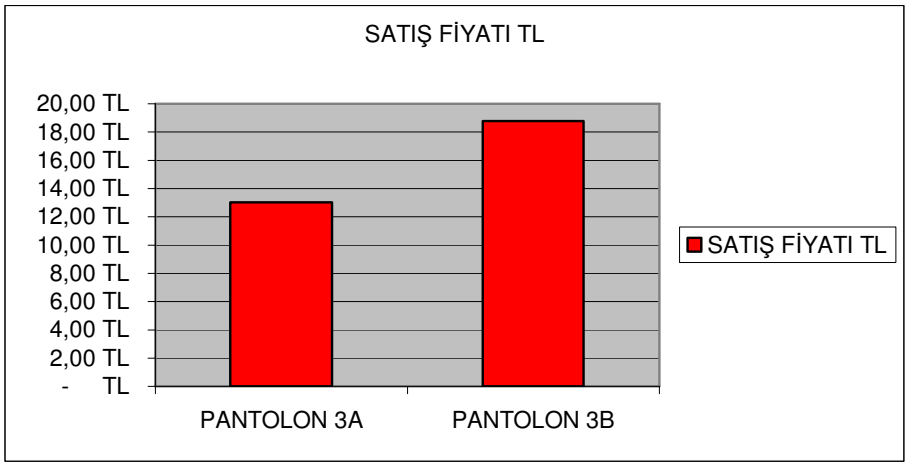
PANTOLON 1 ve 2 modellerinin metrajlarında önemli bir fark yokken, model parçalandıkça metraj azalmakta, işçilik süreleri ise köprü, cep ve conta eklendiğinde artmaktadır. Satış fiyatları birbirine yakındır.



Şekil 6.15: Pantolon Modellerinin Satış Fiyatı Karşılaştırma Grafiği

PANTOLON 3 A modeli düz bir modeldir. Metraj 1,33 m, işçilik süresi 17,14 dk., satış fiyatı 13,03 TL' dir.

PANTOLON 3 B modeli PANTOLON 3 A modelinin parçalı halidir, cep, cep kapağı, cep üstü dikdörtgen parça eklenmiştir. Tüm dikişlerde çift iğne süs dikişi vardır. Metraj %17,3 artarak 1,56 m, işçilik süresi %108 artarak 35,78 dk. olmuştur. Toplam maliyetteki artış %44' dür.



Şekil 6.16: Pantolon 3 A ve Pantolon 3 B Modellerinin Satış Fiyatı Grafiği

6.1 Sonuçların Değerlendirilmesi

1. Kumaş maliyeti toplam maliyetin yaklaşık yarısını oluşturmaktadır. Kumaş, işçilik ve nakış maliyeti en çok etkileyen faktörlerdir. Bu çalışmada kumaş maliyetinin toplam maliyete oranı ortalama olarak bluzlar için %29,4, ceketler için %29,5, elbiseler için %46, etekler için %36,5, pantolonlar için %33,3 sonucunu vermiştir.

2. Kumaş birim fiyatı arttıkça maliyet artar.

3. Kumaş metrajı arttıkça maliyet artar.

4. Kumaş eni daraldıkça kumaş metrajı artar.

5. Çizgili ve ekose kumaşlarda desen çakışmaları gerektiğinde çakışmanın yerine ve desenin boyuna göre metraj artar. Kesim, dikim süreleri uzar.

6. Yıkamalı modellerde çekme payından dolayı kumaş metrajı artar, yıkama maliyeti de toplam maliyeti artırır.

7. Verev kesim pastallarında genellikle kalıplar birbirine yakın yerleştirilemediğinden boşluklar fazla, metrajı düz kesime göre daha yüksektir.

8. Küçük ve çok parçalı modeller pastal planında daha verimli yerleştirilebildiklerinden metrajları daha düşük; büyük ve tek parçalı modellerin metrajları ise daha yüksek olmaktadır.

9. Model değişmeden parçalandıkça metraj azalmakta, fakat parça eklenip model karmaşıklaştıkça metrajı ve işçiliği, dolayısıyla maliyeti artmaktadır.

10. Büyük yuvarlak godeli, fırfırlı parçaların kalıplarının ortası boş olduğundan ve pastala verimli bir şekilde yerleştirilemediğinden kumaş metrajı artar. Bu parçalar arttıkça işçilik süresi de artar.

11. Kadife gibi havlı veya desen yönü olan kumaşlarda pastal yerleşimi tek yönde olduğundan, kalıp şekline bağlı olarak kumaş metrajı artar.

Küçük ve birbirine daha fazla yanaşabilecek şekillerdeki kalıplar yönlü yerleştirildiğinde metrajda az bir artışa neden olurken; verev, büyük ve çıkıntılı şekillere sahip kalıplar yüksek oranda artışa sebep olmaktadır.

12. Enine geniş dikdörtgen şeklinde kalıbı olan modellerde, kumaş eni dar geldiğinden yada daha verimli olması açısından, kumaş elverişliyse enine kesim yapılabilir.

13. Kenarı bordürlü kumaşlarda enine kesim yapıldığında kumaş eni tamamen kullanılamadığından ortada boşluklar kalır ve pastal verimi düşer.

14. Birkaç kumaştan veya renkten oluşan bir modelin garnili metrajı ile tek kumaştan oluşan metrajı arasında pek fark görülmemiştir.

15. Çok parçalı, fermuarlı, yakalı, astarlı, dar ve sık süs overloklu, cepli modellerde modellerin dikim süreleri artacağından, işçilik maliyetleri artar.

16. Vual gibi yerleştirilmesi, dikilmesi rahat olan kumaş tiplerinde işçilik süresi daha az olurken, şifon gibi dikilmesi daha zor kumaşlarda işçilik maliyeti artmaktadır.

17. Dantel, şerit gibi aksesuarlar birim fiyatlarına, kullanım miktarlarına ve dikim şekillerine bağlı olarak aksesuar maliyetlerini ve işçilik maliyetlerini artırırlar.

Küreselleşen dünya ekonomisi ve rekabete daha açık hale gelen pazarlar, üretimin ve ürünlerin niteliğinde değişmeyi zorunlu kılmaktadır. Bugün konfeksiyon üretiminde belirli bir noktaya gelmiş olan Türk hazır giyim sanayinin geldiği noktayı koruyabilmesi ve daha da geliştirebilmesi için moda tasarımı ve ürün geliştirme çalışmalarına önem vermesi, kendi markasını üretip bunları dünya pazarına sunması gerekmektedir. Ürün tasarımlarına ağırlık verilmeli, uluslar arası düzeyde tanıtımlar yapılmalıdır. Hızlı bir ürün geliştirme ve üretim yapılmalıdır. Ürün geliştirme süreci; tasarım aşamasının başlangıcında bilinçli ve daha verimli kararlar vererek kısaltılmalıdır.

Konfeksiyon işletmelerinde doğru ve hızlı fiyat vermek hem siparişi almak hem de en etkin ve karlı şekilde üretim yapmak için gereklidir. Bir siparişe en uygun ve en kesin fiyatı hızlı bir şekilde verebilmek için ilk yapılması gereken, üretimi yapılan ürünlerden bir standart oluşturmaktır. Birim ürün maliyetlerini hesaplamak için bir excel programı kullanılabileceği gibi, birim maliyet hesaplamak için oluşturulmuş bilgisayar programları da kullanılabilir.

KAYNAKLAR

Bulgun, E.Y. ve Başer G., 2000. Bilgisayarda Bir Giysi Tasarım Programı Oluşturulması, DEÜ Mühendislik Fakültesi Fen ve Mühendislik Dergisi Cilt:2 Sayı:2 SH.113-122 Mayıs, İzmir.

Camargo M., Rabenasolo B., Castelain J-M., Jolly-Desodt and A-M., Giysi Maliyetini Tasarım Aşamasında İyileştirme Fırsatları, Fransa.

Coats , 1998. İplik ve Dikiş Teknolojisi, Coats İplik San. A.Ş., İstanbul.

Cooklin, G., 1997. Garment Technology For Fashion Designer, USA.

Derici, K., 2000. Koleksiyon Hazırlama Maliyetlerinin Hesaplanması, *Lisans Tezi*, Makine Fakültesi Tekstil Mühendisliği Bölümü, İstanbul.

Glock, R.E. and Kunz, **G.I.**, 1995. Apparel Manufacturing, Sewn Product Analysis, Iowa State University. USA.

Gray, S., 1998. Cad/Cam in Clothing and Textiles, Gower Publishing Limited, England.

Hisarcıklıoğlu, R., 2005. TOBB Başkanı, Makale 30.11.2005, *Sabah Gazetesi.*

Kalaoğlu, F., 2003. Konfeksiyon Teknolojisi, İTÜ Makine Fakültesi, Tekstil Mühendisliği Bölümü, İstanbul.

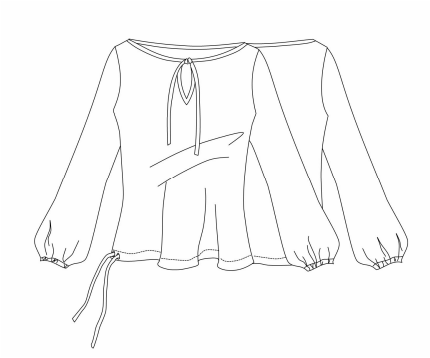
Lüleci, C., 2002. Hazır Giyim Üretiminde Model, Yapı ve Maliyet Arasındaki İlişkilerin İncelenmesi, *Yüksek Lisans Tezi*, EÜ. Fen Bilimleri Enstitüsü, Tekstil Mühendisliği, İzmir.

Tanyaş, M., 1995. Endüstri Mühendisliğine Giriş, Cilt 1, Bölüm 3: İş Etüdü ve Ergonomi, 47-98, İrfan Yayınları, İstanbul.

TC. Başbakanlık Dış Ticaret Müsteşarlığı, dtm.gov.tr, 2005. İhracatta Teslim Şekilleri.

EKLER

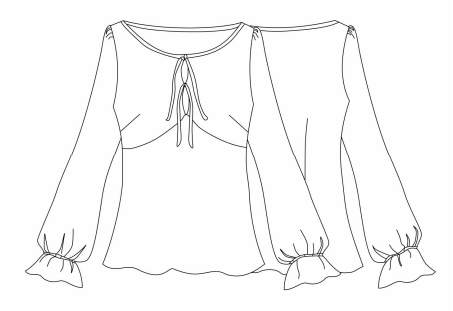
EK A: Modellerin Teknik Çizimleri



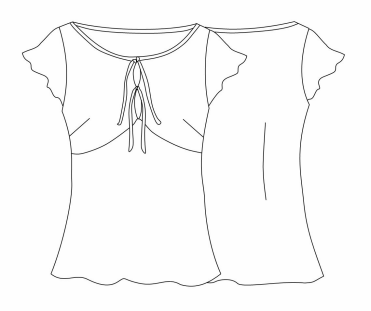
BLUZ 1 A



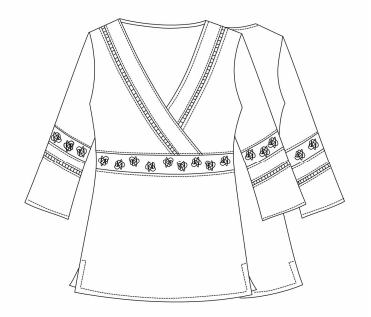
BLUZ 2 A, B



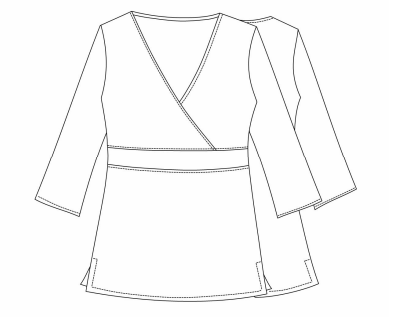
BLUZ 3 A, B



BLUZ 3 C



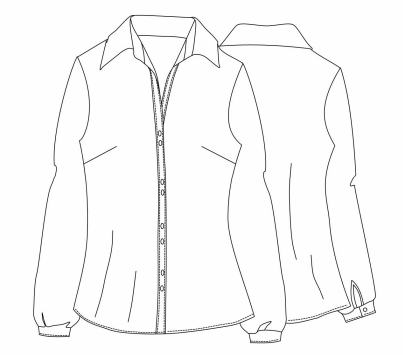
BLUZ 4 A, B



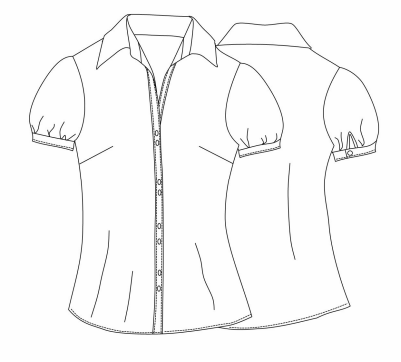
BLUZ 4 C



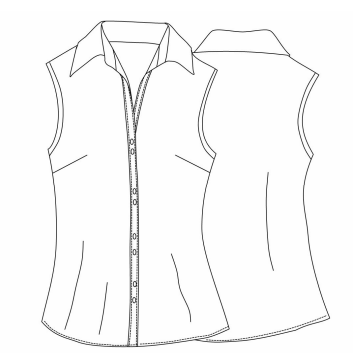
BLUZ 5 A, B, D



BLUZ 5 C



BLUZ 5 E



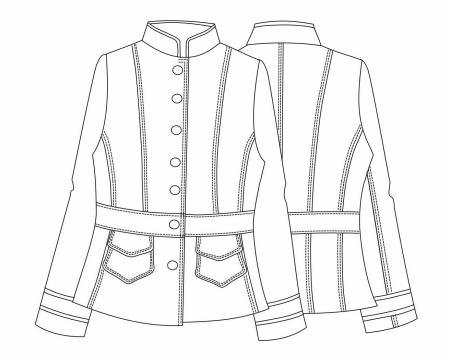
BLUZ 5 F



CEKET 1 A, B, C



CEKET 2 A,B



CEKET 3 A



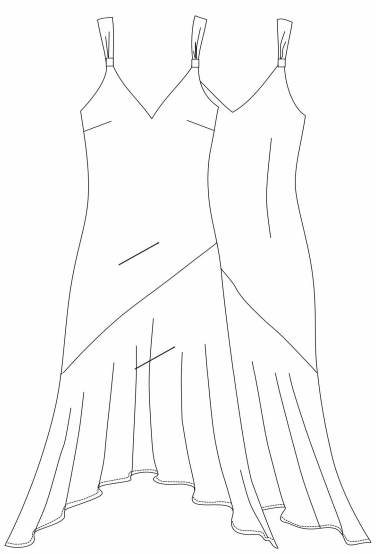
CEKET 4 A, B, C



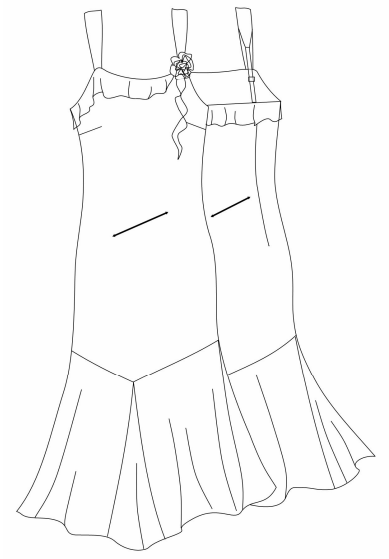
ELBİSE 1 A, C, D, E



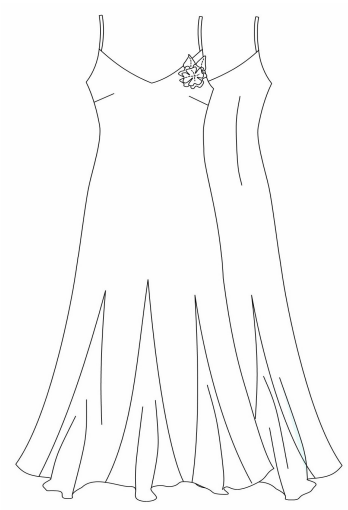
ELBİSE 1 B



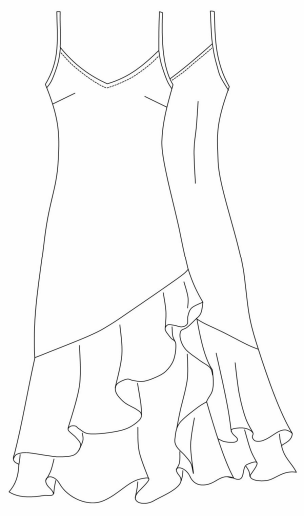
ELBİSE 2 A, B



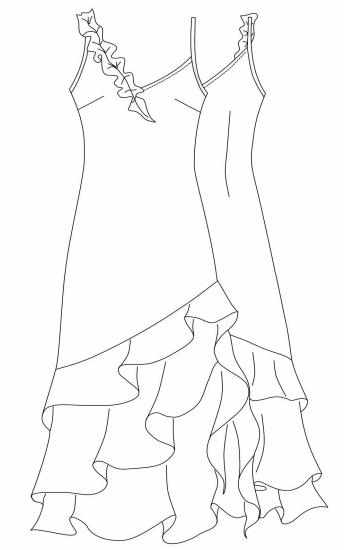
ELBİSE 3 A



ELBİSE 4 A



ELBİSE 5 A



ELBİSE 6 A



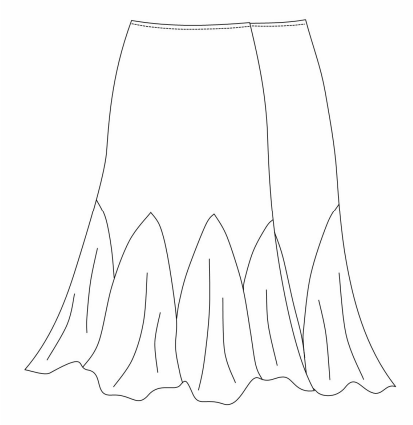
ETEK 1 A, B, C, D, E, F



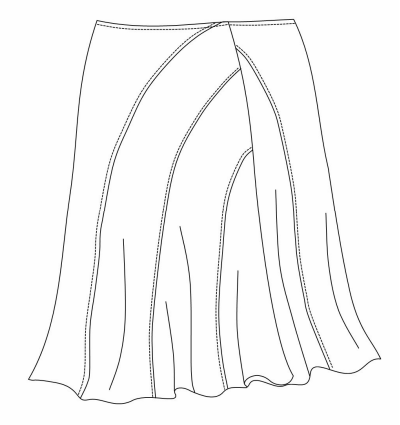
ETEK 1 E NAKIŞ



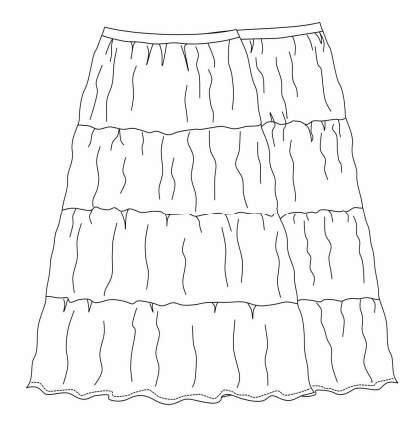
ETEK 1 F NAKIŞ



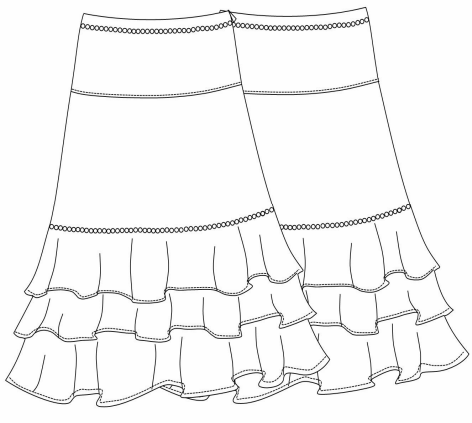
ETEK 2 A, B



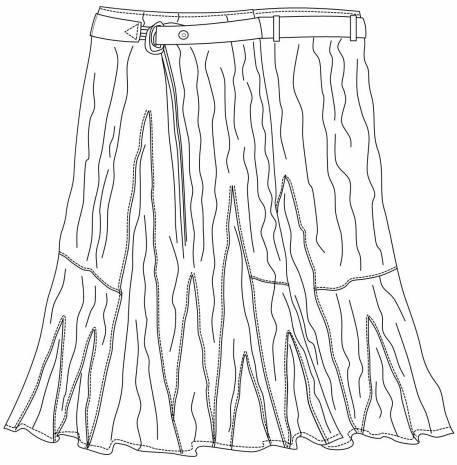
ETEK 3 A, B, C



ETEK 4 A



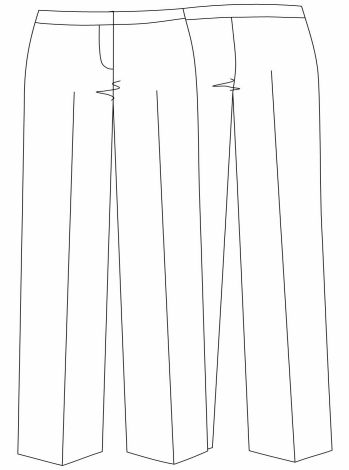
ETEK 5 A, B, C



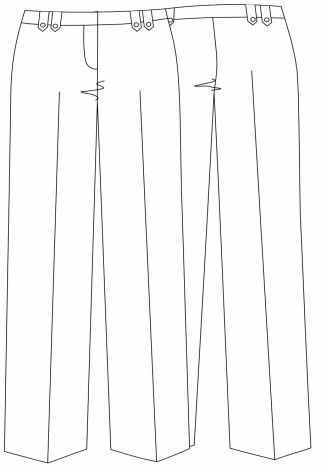
ETEK 6 A



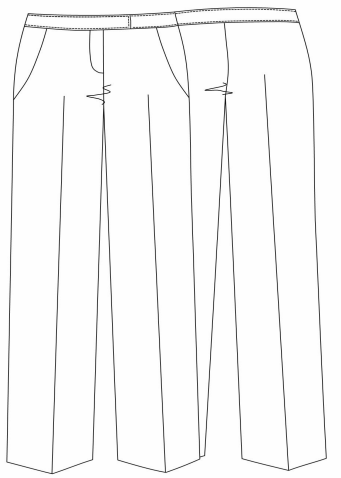
ETEK 7 A, B, C



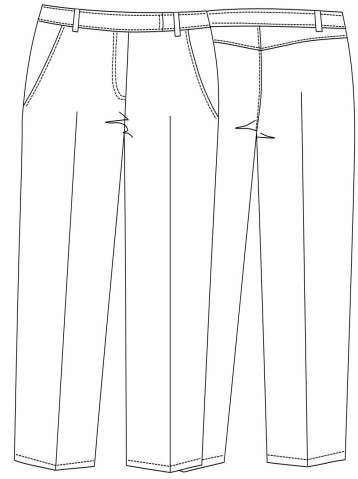
PANTOLON 1 A, B, C, D, E



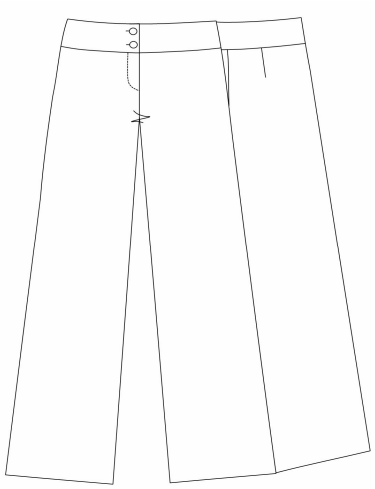
PANTOLON 1 F



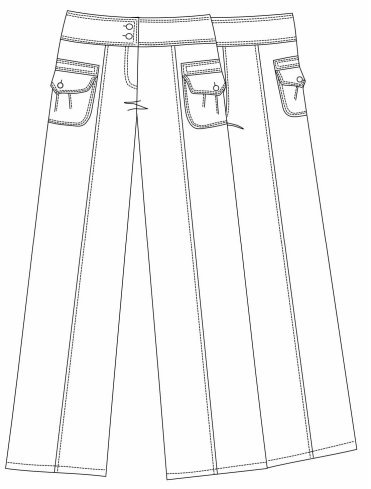
PANTOLON 1 G



PANTOLON 2 A, B, C



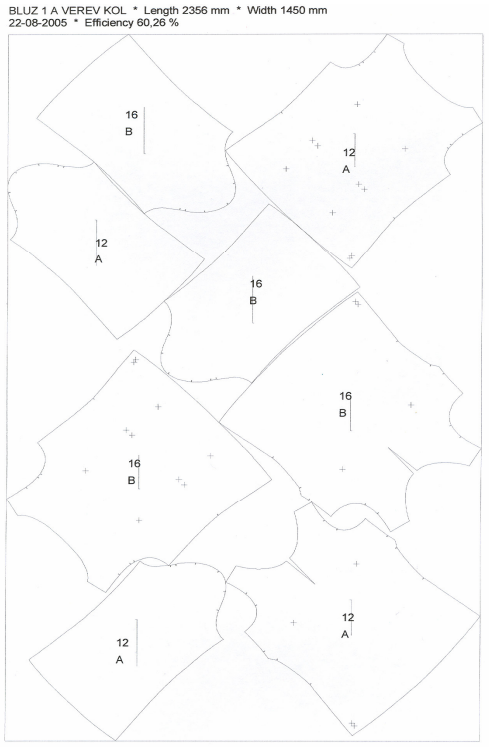
PANTOLON 3 A

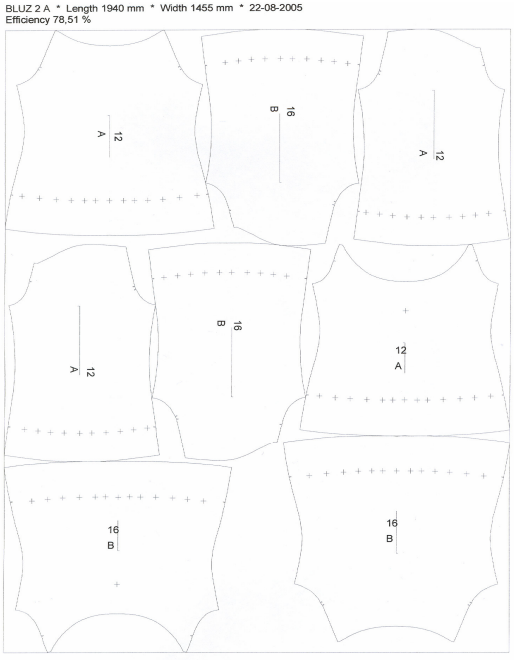


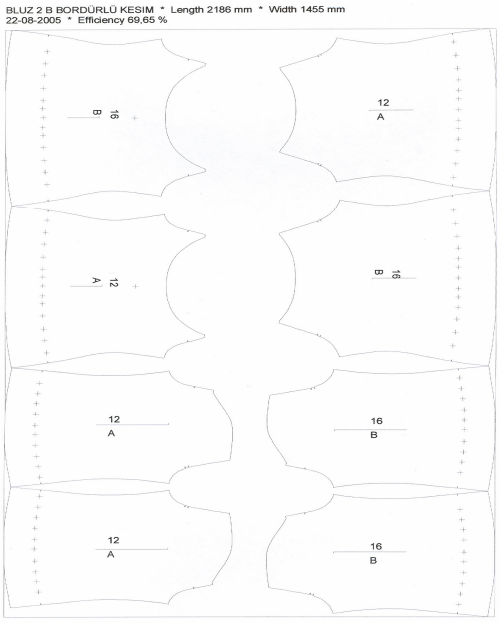
PANTOLON 3 B

EK B: Modellerin Pastal Planları ve Birim Metraj Tabloları

Bluz Modellerinin Pastal Planları ve Birim Metraj Tabloları

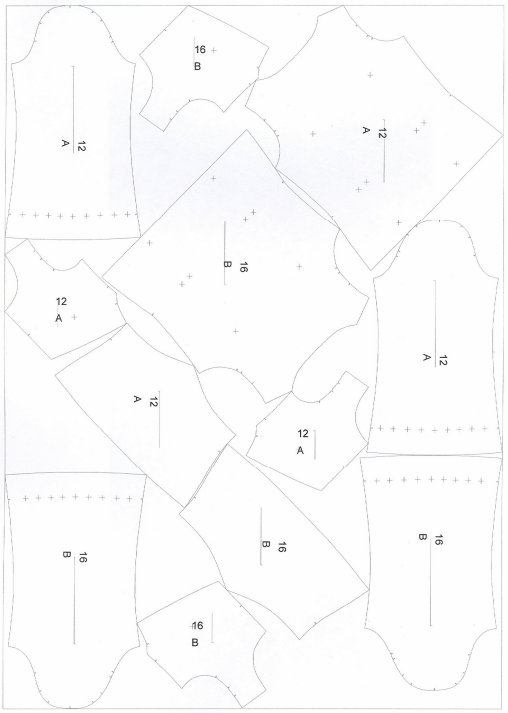








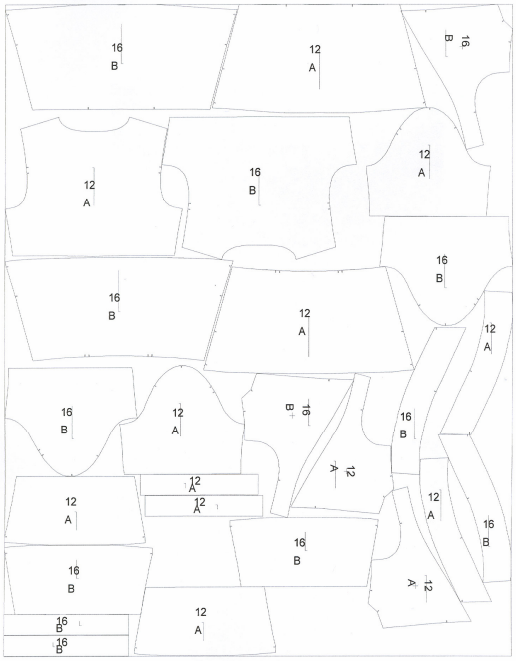
BLUZ 3 B BEDEN VEREV * Length 1992 mm * Width 1450 mm * 22-08-2005
Efficiency 69,91 %



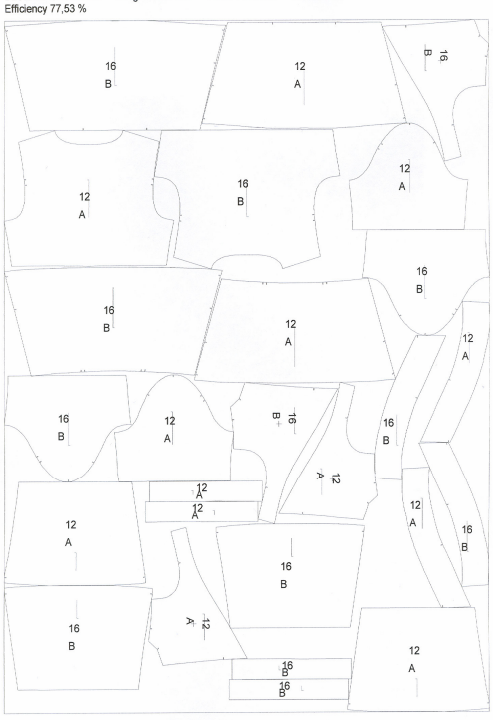
BLUZ 3 C VEREV KISA KOL * Length 1303 mm * Width 1450 mm * 22-08-2005
Efficiency 67,60 %



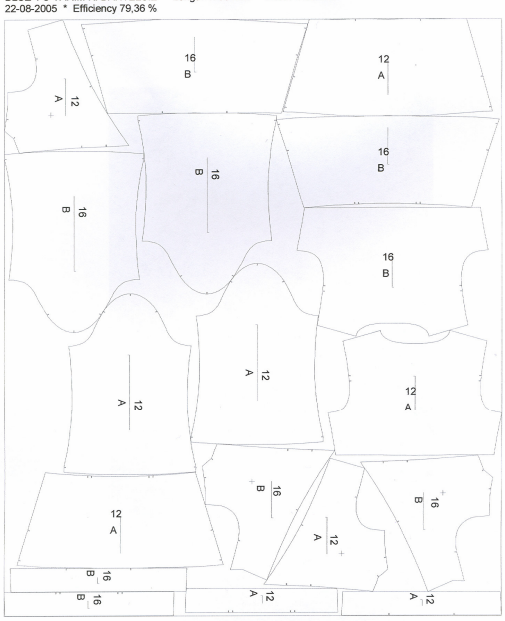
BLUZ 4 A YARIM KOL * Length 1731 mm * Width 1455 mm * 22-08-2005
Efficiency 77,84 %



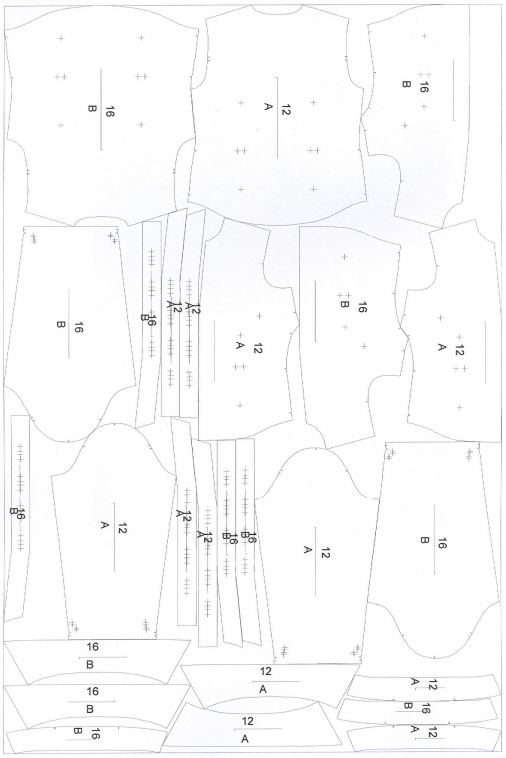
BLUZ 4 B UZUN KOL * Length 1883 mm * Width 1455 mm * 22-08-2005
Efficiency 77,53 %



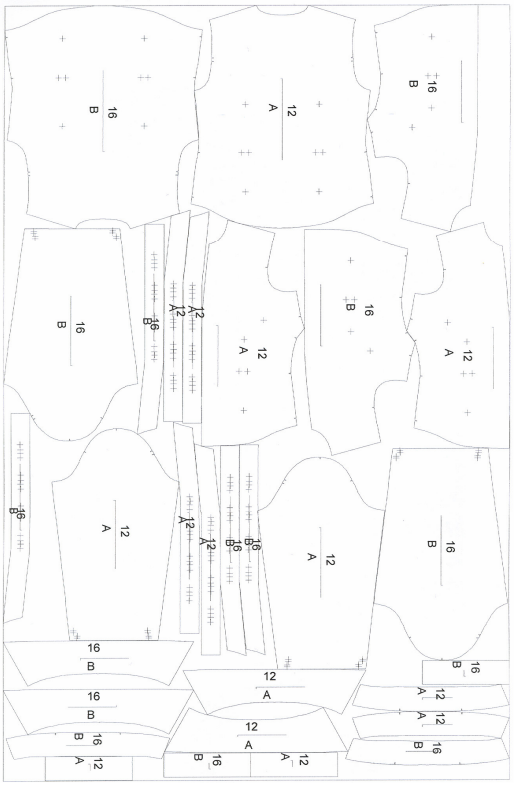
BLUZ 4 C YARIM K. DANTELSIZ * Length 1768 mm * Width 1455 mm
22-08-2005 * Efficiency 79,36 %



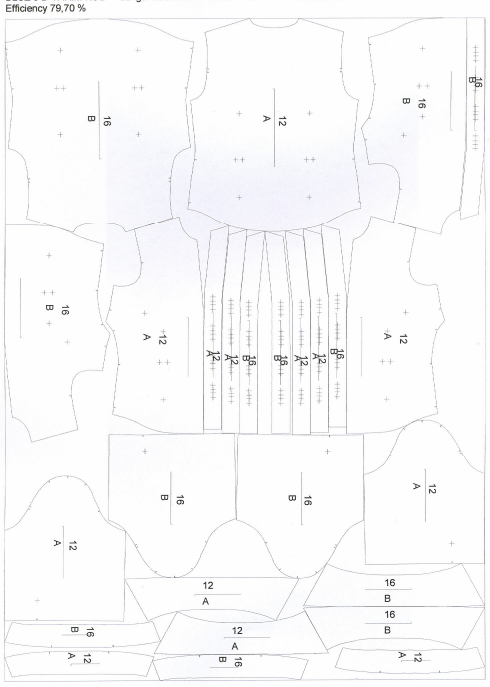
BLUZ 5 A VE B UZUN KOL * Length 2201 mm * Width 1455 mm
22-08-2005 * Efficiency 78,92 %



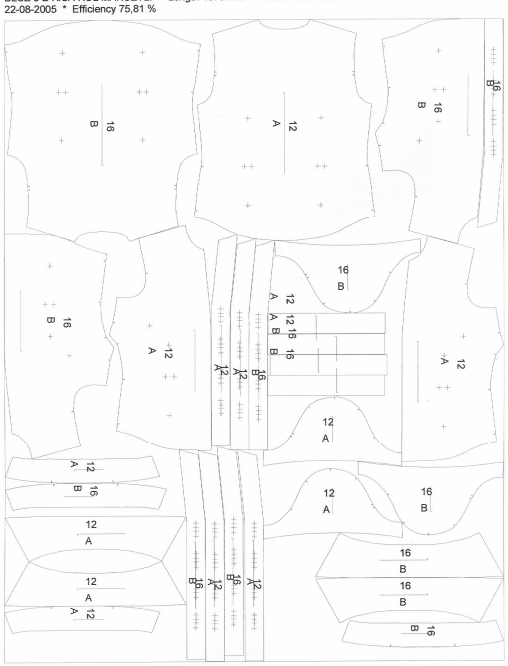
BLUZ 5 C UZUN KOL MANSETLI * Length 2253 mm * Width 1455 mm
22-08-2005 * Efficiency 78,54 %



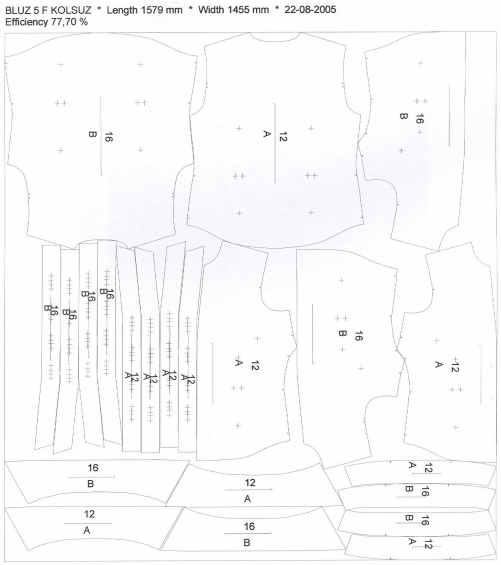
BLUZ 5 D YARIM KOL * Length 2009 mm * Width 1450 mm * 22-08-2005
Efficiency 79,70 %



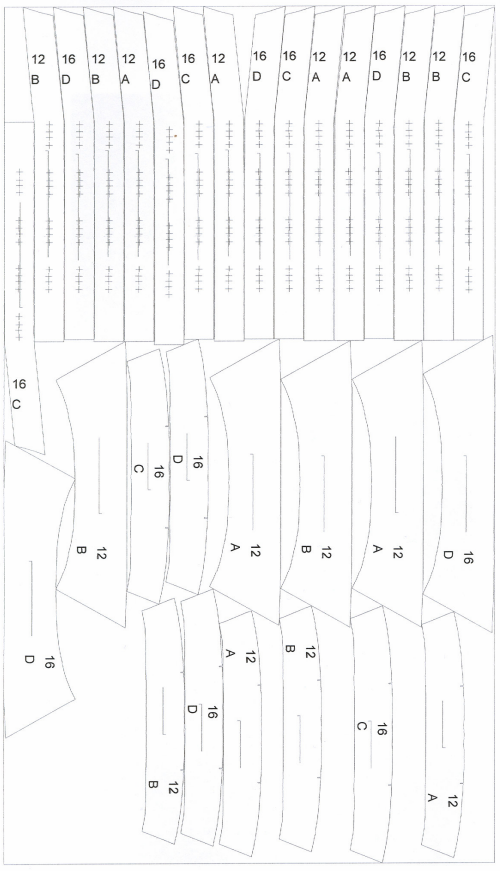
BLUZ 5 E KISA KOL MANSETLI * Length 1875 mm * Width 1450 mm
22-08-2005 * Efficiency 75,81 %



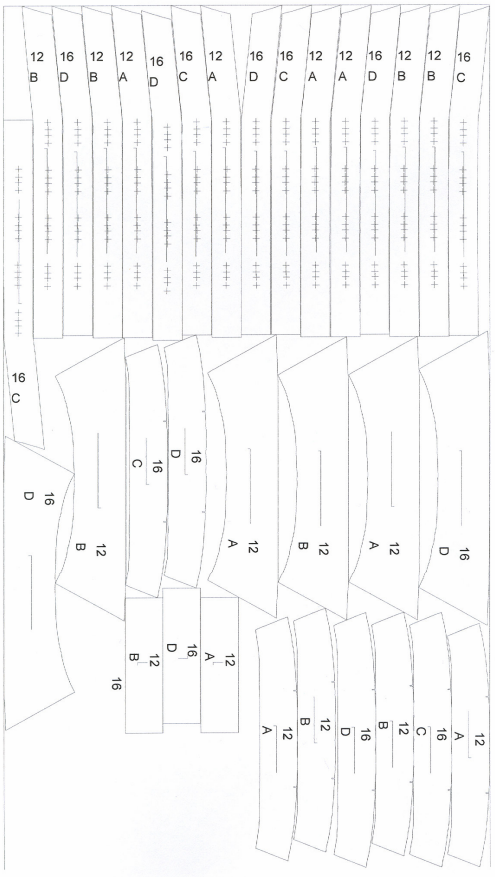
BLUZ 5 F KOLSUZ * Length 1579 mm * Width 1455 mm * 22-08-2005
Efficiency 77,70 %



BLUZ 5 A B D F TELA * Length 1575 mm * Width 900 mm
22-08-2005 * Efficiency 74,98 %

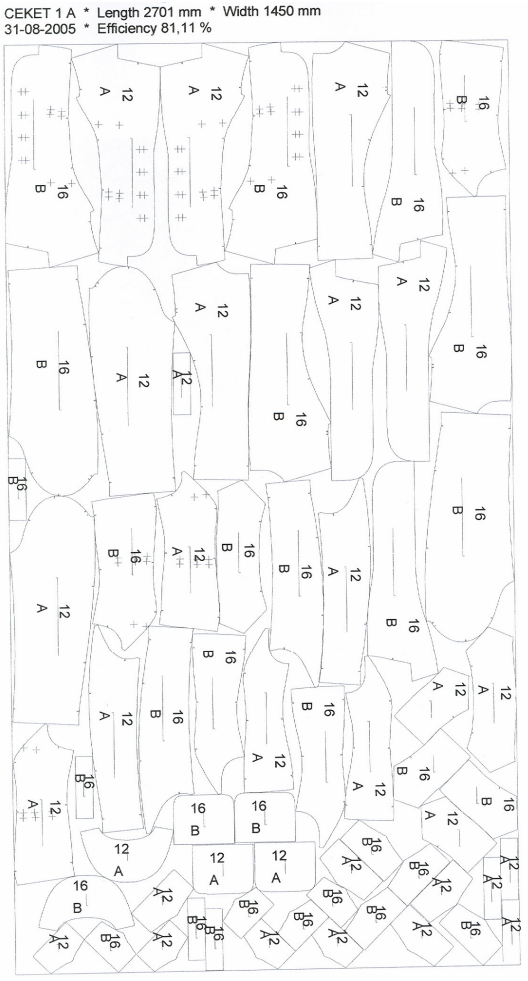


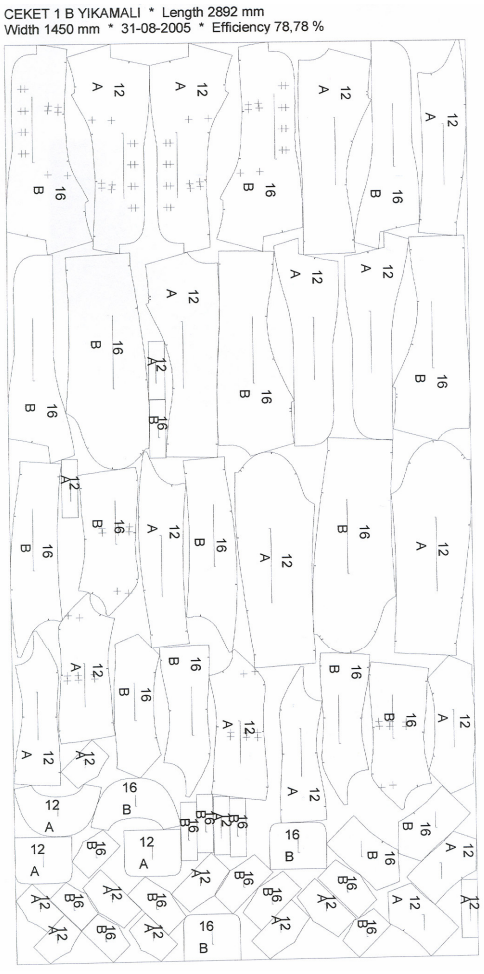
BLUZ 5 C E TELA * Length 1600 mm * Width 900 mm
22-08-2005 * Efficiency 83,51 %



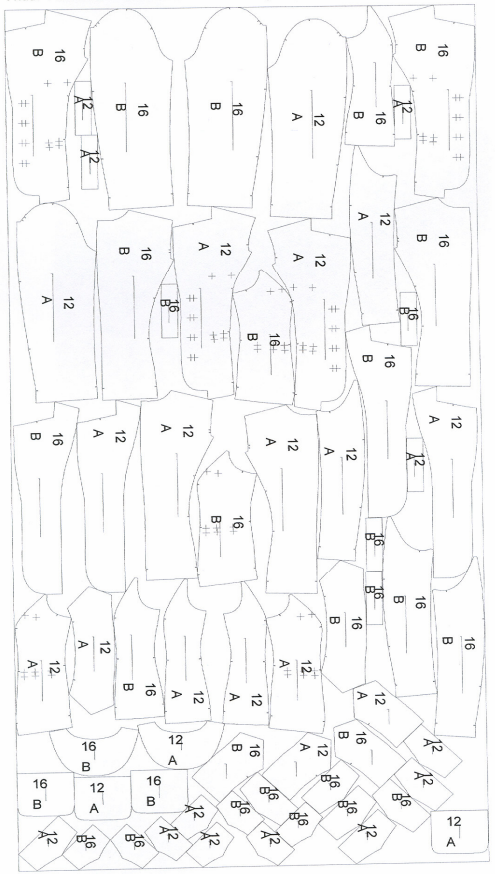
BLUZ MODELLERİNİN BİRİM METRAJ TABLOSU						
MODEL	Pastal Boyu (m)	Beden Adedi	Fire %	Biye (m)	Birim Metraj (m)	Verim %
BLUZ 1 A	2,356	2	5	0,1	1,34	60,26
BLUZ 2 A	1,940	2	5	0,04	1,06	78,51
BLUZ 2 B	2,186	2	5	0,04	1,19	69,65
BLUZ 3 A	1,827	2	5	0,05	1,01	76,45
BLUZ 3 B	1,992	2	5	0,05	1,10	69,91
BLUZ 3 C	1,303	2	5	0,05	0,73	67,60
BLUZ 4 A	1,731	2	5	0,03	0,94	77,84
BLUZ 4 B	1,883	2	5	0,03	1,02	77,53
BLUZ 4 C	1,768	2	5	0,03	0,96	79,36
BLUZ 5 A,B	2,201	2	5	0	1,16	78,92
BLUZ 5 C	2,253	2	5	0	1,18	78,54
BLUZ 5 D	2,009	2	5	0	1,05	79,70
BLUZ 5 E	1,875	2	5	0	0,98	75,81
BLUZ 5 F	1,579	2	5	0,03	0,86	77,70
BLUZ 5 A,B,D,F TELA	1,575	4	10	0	0,43	74,98
BLUZ 5 C,E TELA	1,600	4	10	0	0,44	83,51

Ceket Modellerinin Pastal Planları ve Birim Metraj Tabloları

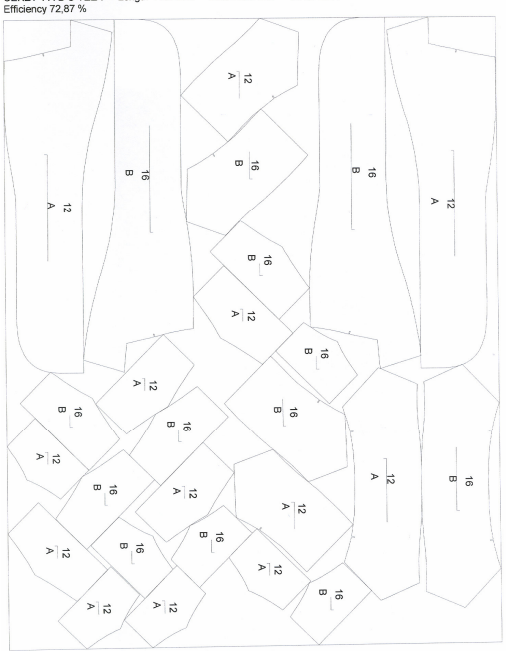




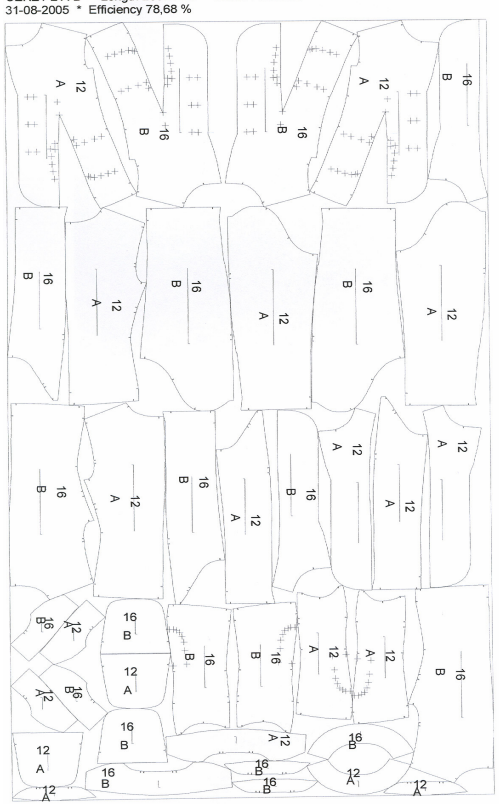
CEKET 1 C YÖNLÜ KESIM * Length 2873 mm
Width 1450 mm * 31-08-2005 * Efficiency 76,26 %



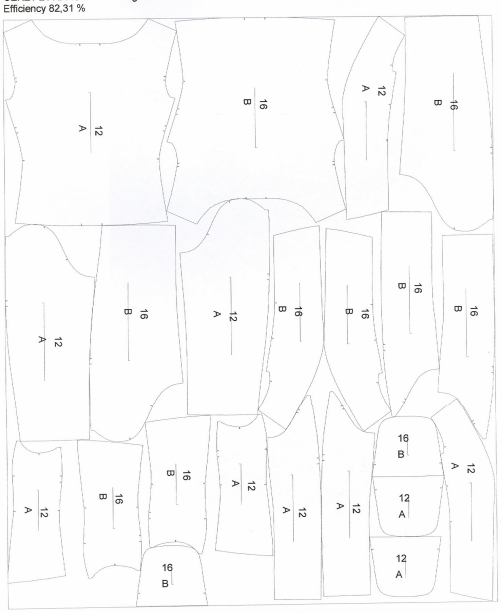
CEKET 1 A B C TELA * Length 1150 mm * Width 900 mm * 31-08-2005
Efficiency 72,87 %



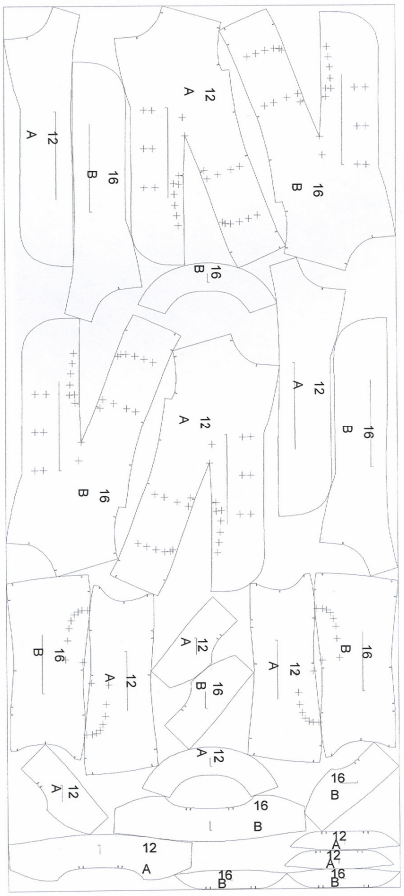
CEKET 2 A B * Length 2552 mm * Width 1450 mm
31-08-2005 * Efficiency 78,68 %



CEKET 2 A B ASTAR * Length 1741 mm * Width 1450 mm * 31-08-2005
Efficiency 82,31 %



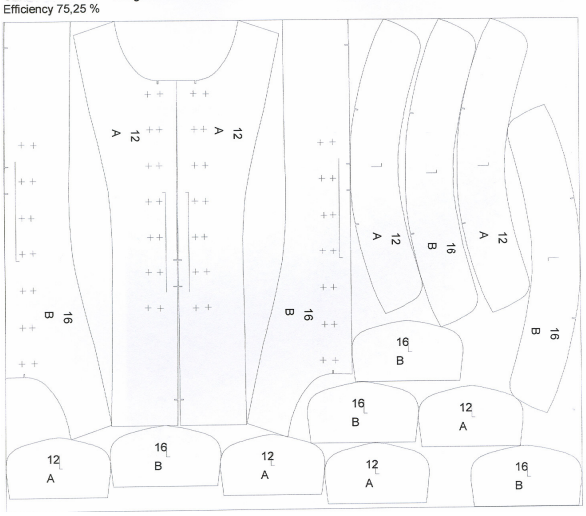
CEKET 2 A B TELA * Length 2052 mm
Width 900 mm * 31-08-2005
Efficiency 71,06 %



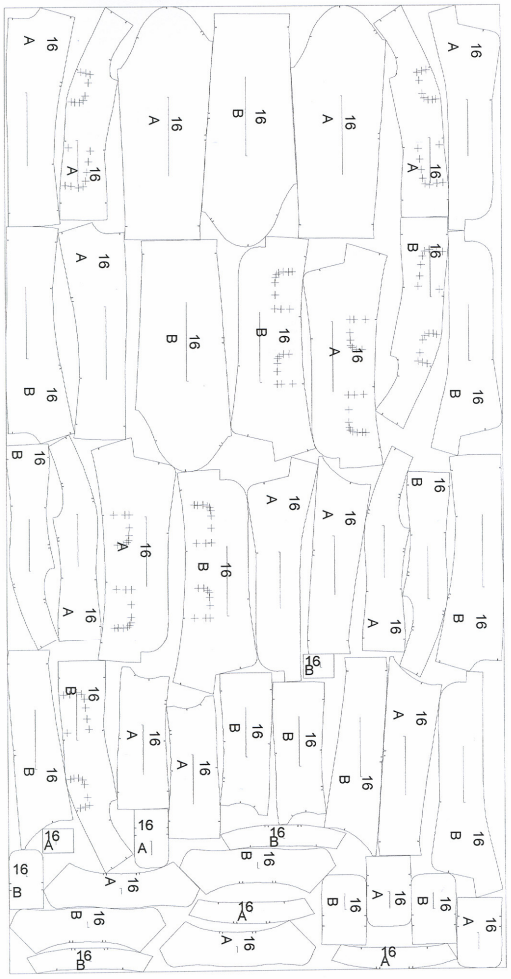
CEKET 3 A * Length 2525 mm * Width 1450 mm
31-08-2005 * Efficiency 82,46 %



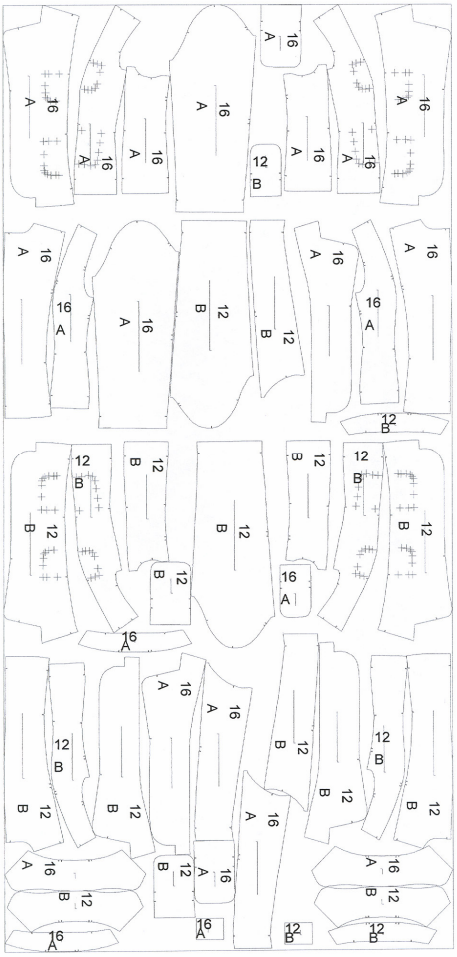
CEKET 3 A TELA * Length 773 mm * Width 900 mm * 31-08-2005
Efficiency 75,25 %



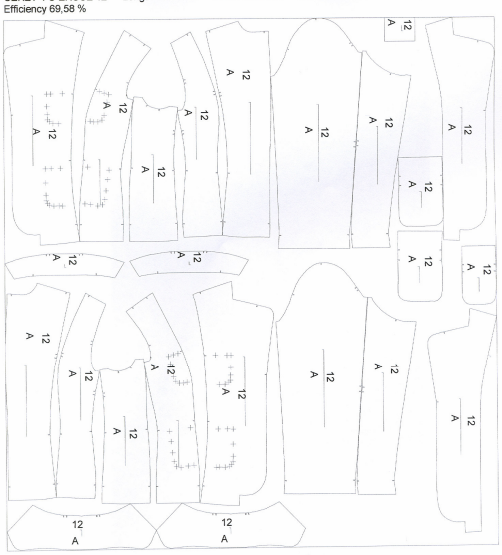
CEKET 4 A DÜZ KUMAS * Length 2814 mm
Width 1450 mm * 31-08-2005 * Efficiency 80,01 %



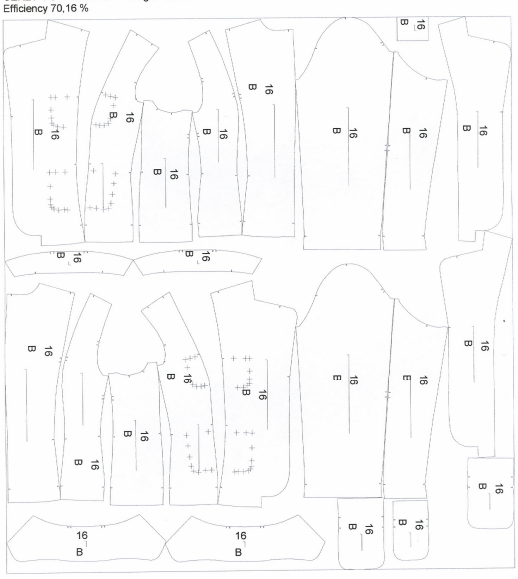
CEKET 4 B EKOSE * Length 3088 mm
Width 1450 mm * 31-08-2005
Efficiency 71,42 %



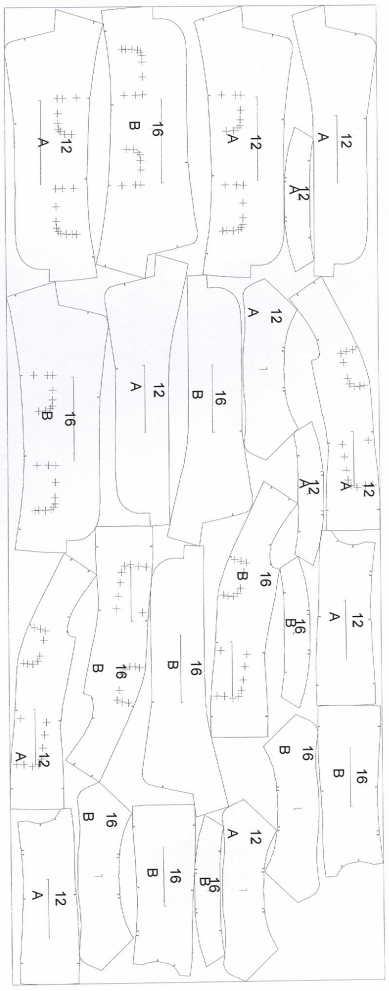
CEKET 4 C EKOSE 12 * Length 1552 mm * Width 1450 mm * 31-08-2005
Efficiency 69,58 %



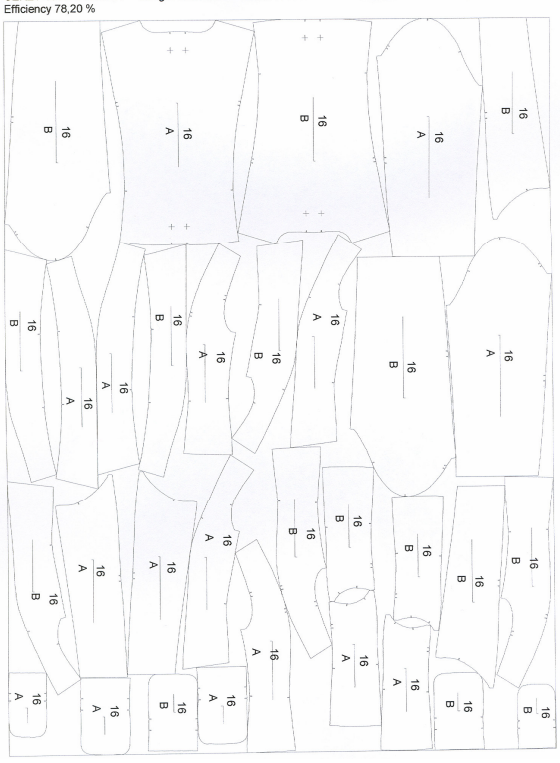
CEKET 4 C EKOSE 16 * Length 1604 mm * Width 1450 mm * 31-08-2005
Efficiency 70,16 %



CEKET 4 A B C TELA * Length 2365 mm
Width 900 mm * 31-08-2005
Efficiency 72,95 %



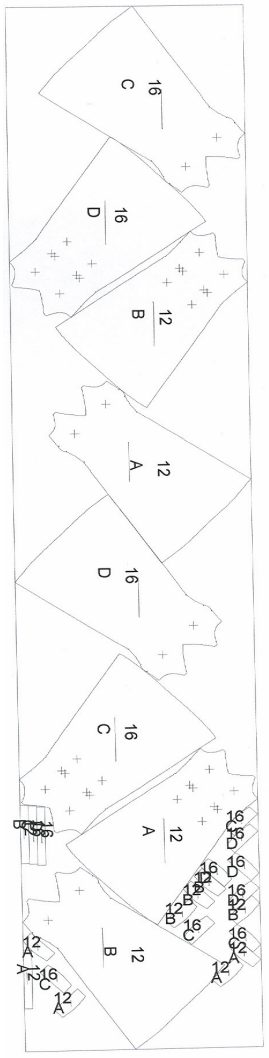
CEKET 4 A B C ASTAR * Length 1968 mm * Width 1450 mm * 31-08-2005
Efficiency 78,20 %



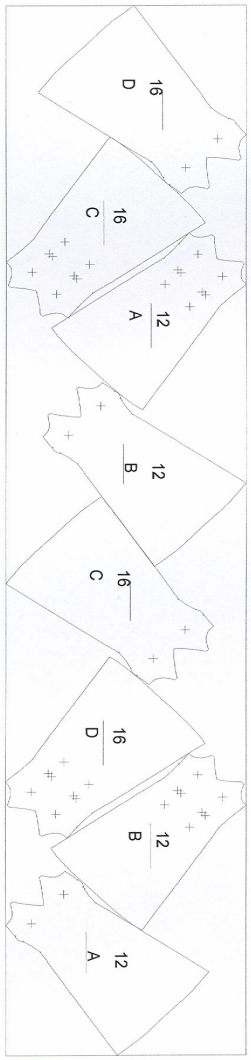
CEKET MODELLERİNİN BİRİM METRAJ TABLOSU						
MODEL	Pastal Boyu (m)	Beden Adedi	Fire %	Biye (m)	Birim Metraj (m)	Verim %
CEKET 1 A	2,701	2	5	0	1,42	81,11
CEKET 1 B	2,892	2	5	0	1,52	78,78
CEKET 1 C	2,873	2	5	0	1,51	76,26
CEKET 1 A,B,C TELA	1,150	2	10	0	0,63	72,87
CEKET 2 A,B	2,552	2	5	0	1,34	78,68
CEKET 2 A,B ASTAR	1,741	2	10	0	0,91	82,31
CEKET 2 A,B TELA	2,052	2	10	0	1,13	71,06
CEKET 3 A	2,525	2	5	0	1,33	82,46
CEKET 3 A TELA	0,773	2	10	0	0,43	75,25
CEKET 4 A	2,814	2	5	0	1,48	80,01
CEKET 4 B	3,088	2	5	0	1,62	71,42
CEKET 4 C	1,552+1,604	2	5	0	1,66	69,87
CEKET 4 A,B,C ASTAR	1,968	2	5	0	1,03	78,2
CEKET 4 A,B,C TELA	2,365	2	10	0	1,30	72,95

Elbise Modellerinin Pastal Planları ve Birim Metraj Tabloları

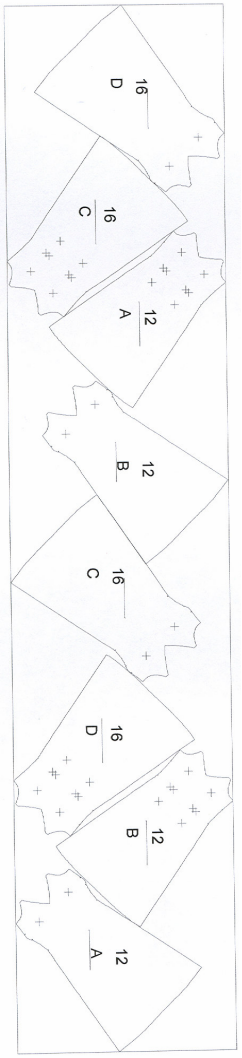
ELBISE 1 A E
Length 6983 mm
Width 1450 mm
24-08-2005
Efficiency 56,89 %



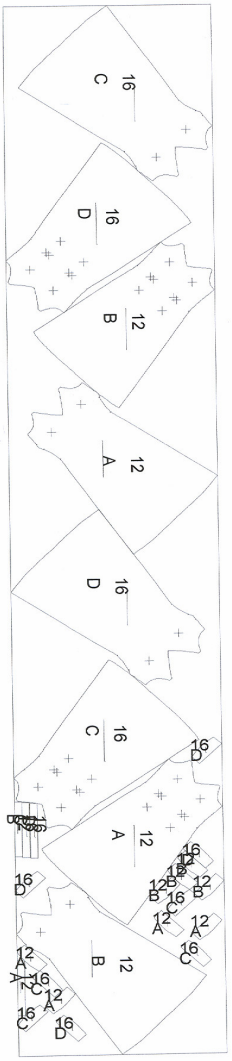
ELBISE 1 A B ASTAR
Length 6983 mm
Width 1450 mm
25-08-2005
Efficiency 53,66 %



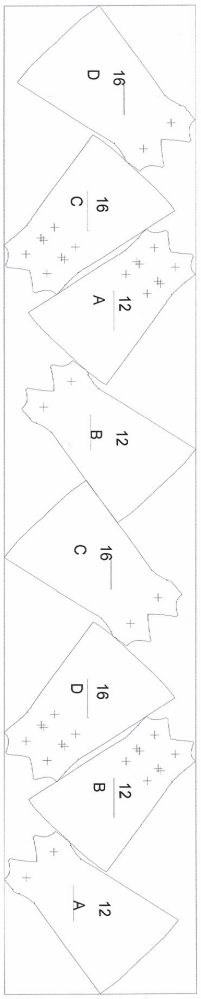
ELBISE 1 B BIYELI
Length 6983 mm
Width 1450 mm
24-08-2005
Efficiency 53,66 %



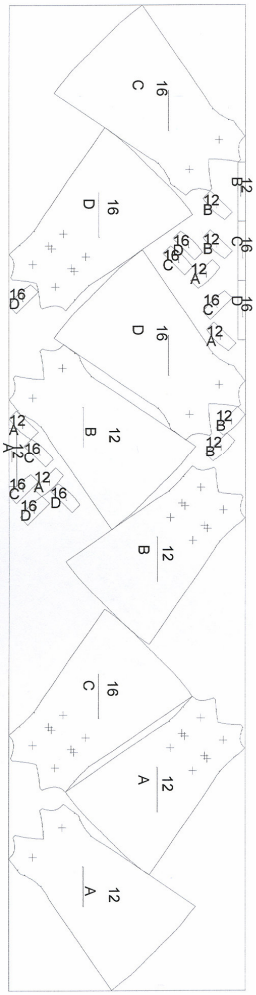
ELBISE 1 C DAR EN
Length 7458 mm
Width 1350 mm
24-08-2005
Efficiency 57,22 %



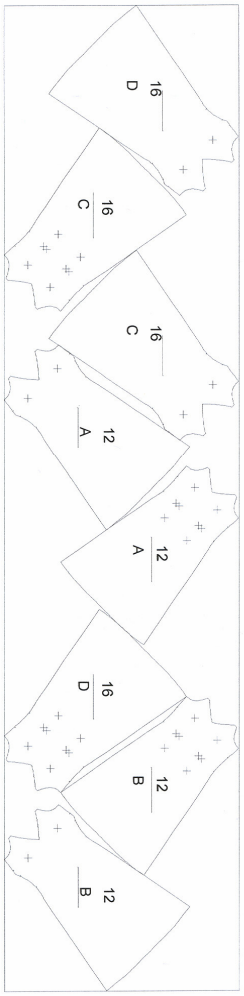
ELBISE 1 C DAR EN ASTAR
Length 7458 mm
Width 1350 mm
24-08-2005
Efficiency 53,96 %



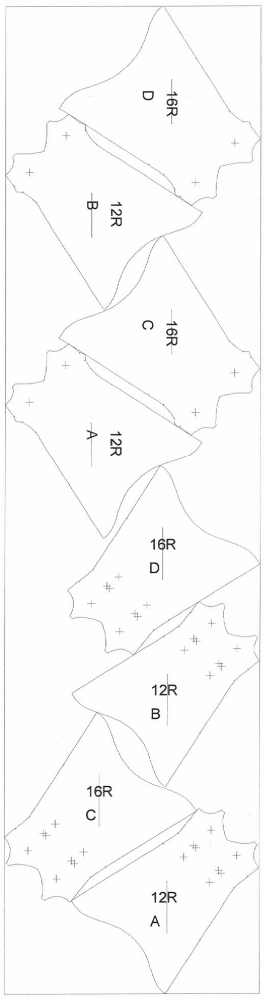
ELBISE 1 D GENIS EN
Length 6484 mm
Width 1550 mm
24-08-2005
Efficiency 57,32 %



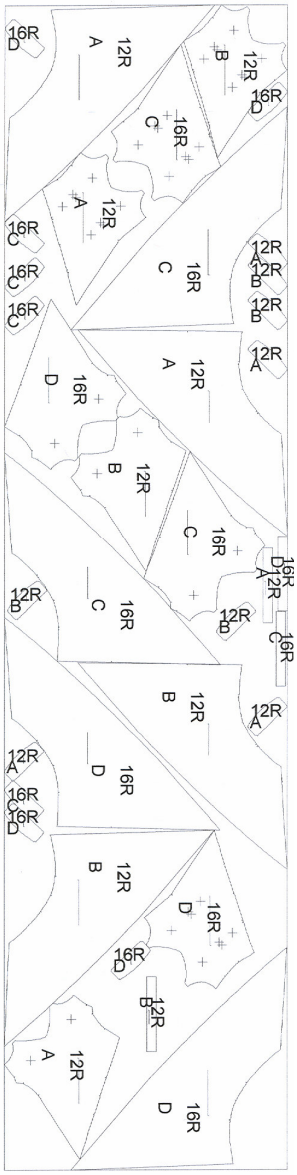
ELBISE 1 D GENIS EN ASTAR
Length 6484 mm
Width 1550 mm
24-08-2005
Efficiency 54,06 %



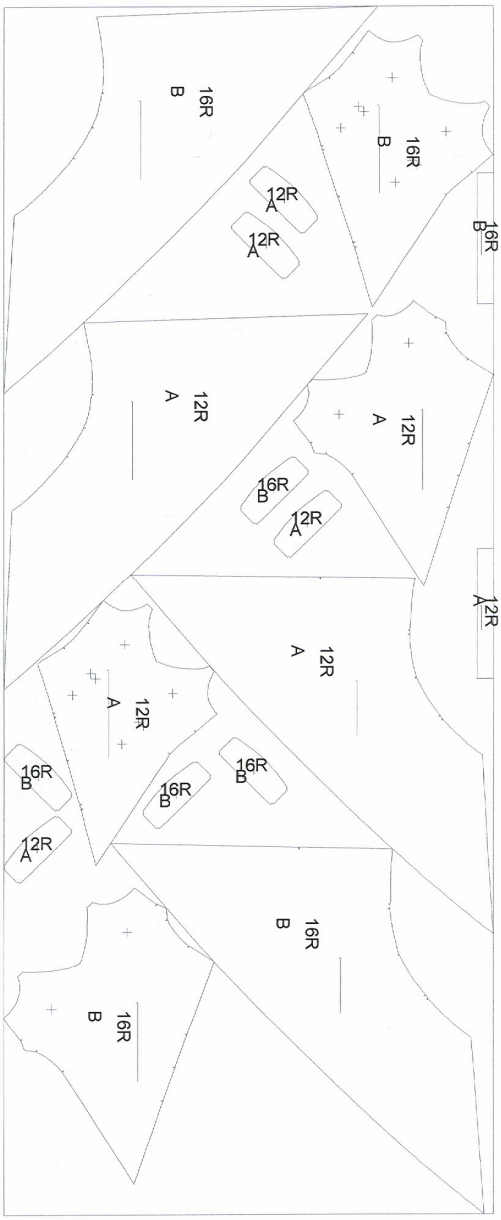
ELBISE 2 A B ASTAR
Length 5675 mm
Width 1450 mm
24-08-2005
Efficiency 51,29 %



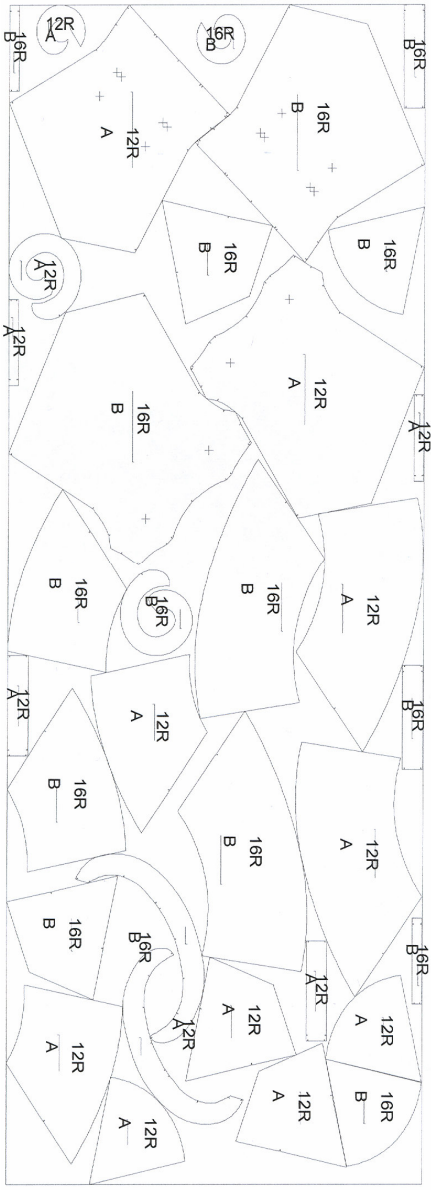
ELBISE 2 A
Length 6037 mm
Width 1450 mm
24-08-2005
Efficiency 71,79 %



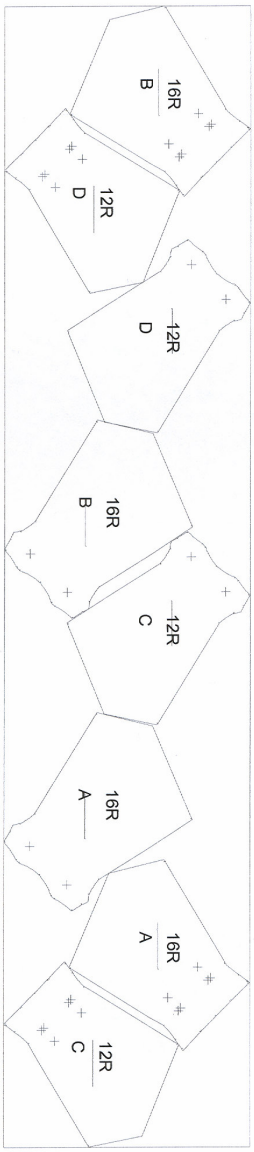
ELBISE 2 B YÖNLÜ * Length 3601 mm
Width 1450 mm * 24-08-2005
Efficiency 60,17 %



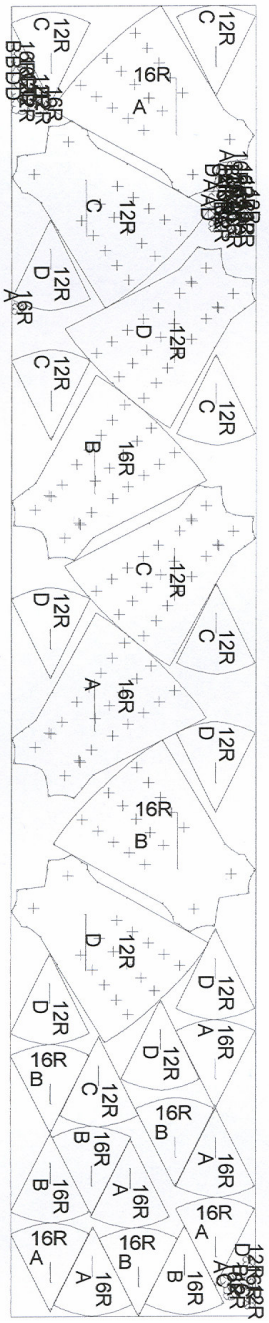
ELBISE 3 A * Length 3775 mm
Width 1450 mm * 25-08-2005
Efficiency 73,11 %

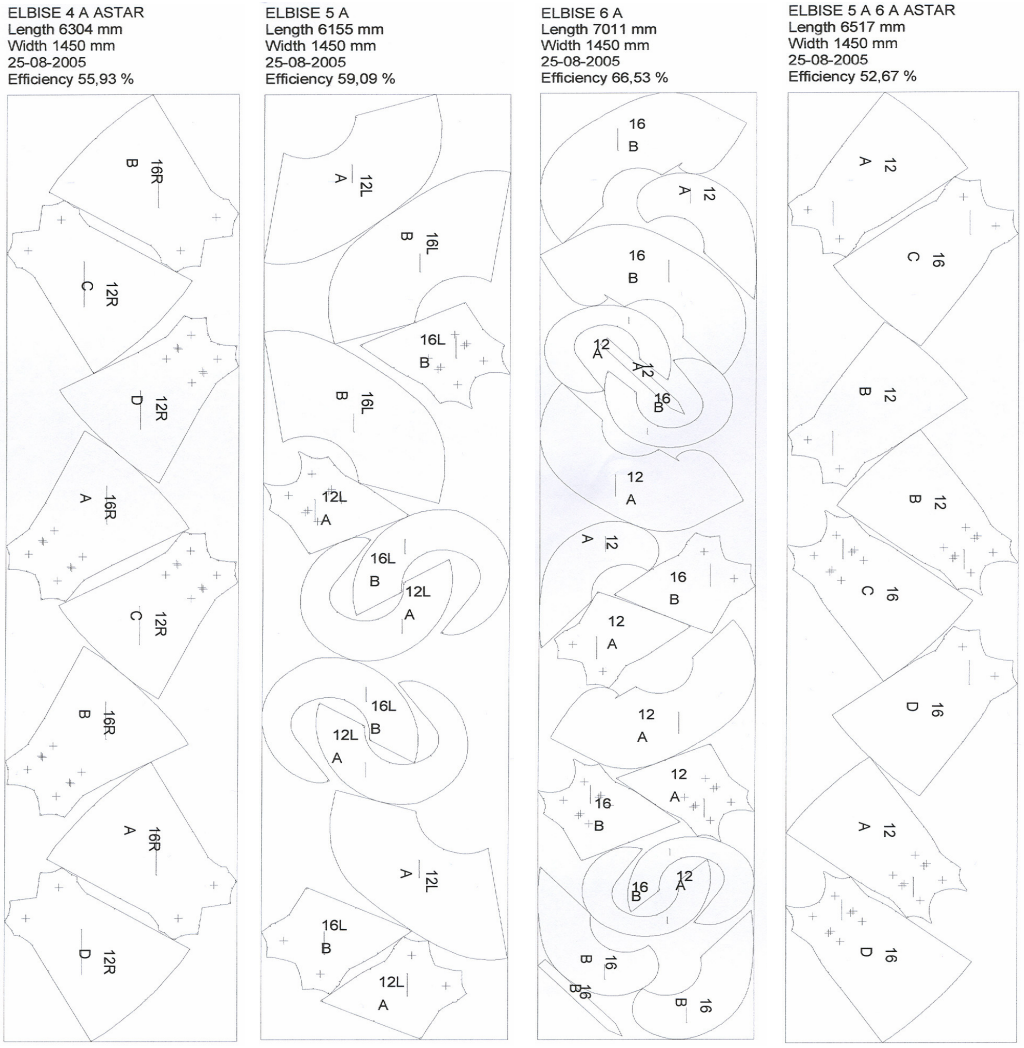


ELBISE 3 A ASTAR
Length 6597 mm
Width 1450 mm
25-08-2005
Efficiency 52,07 %



ELBISE 4 A
Length 8162 mm
Width 1450 mm
25-08-2005
Efficiency 72,94 %

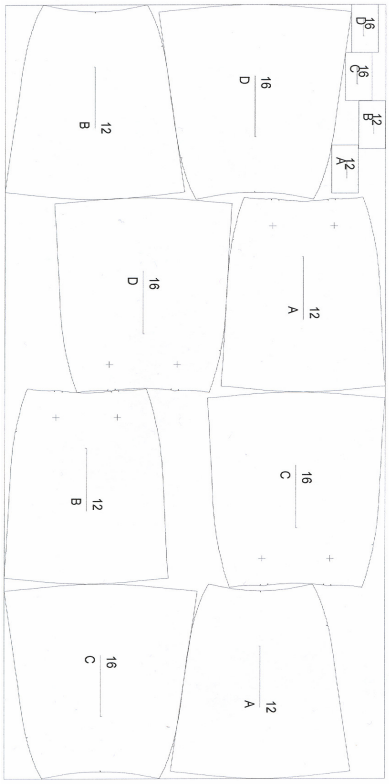




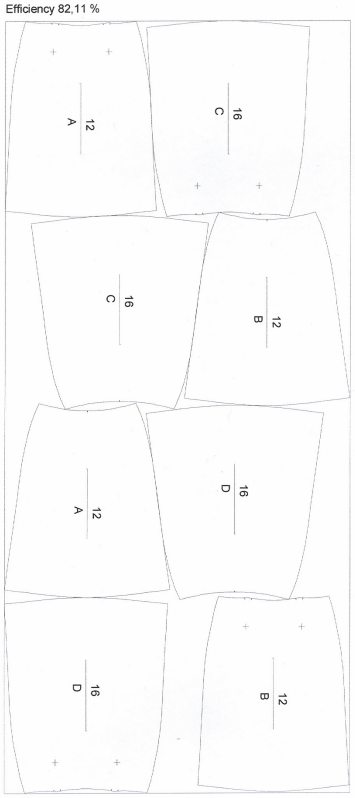
ELBİSE MODELLERİNİN BİRİM METRAJ TABLOSU						
MODEL	Pastal Boyu (m)	Beden Adedi	Fire %	Biye (m)	Birim Metraj (m)	Verim %
ELBİSE 1 A	6,983	4	5	0	1,83	56,89
ELBİSE 1 B	6,983	4	5	0,02	1,85	53,66
ELBİSE 1 A,B ASTAR	6,983	4	5	0	1,83	53,66
ELBİSE 1 C	7,458	4	5	0	1,96	57,22
ELBİSE 1 C ASTAR	7,458	4	5	0	1,96	53,96
ELBİSE 1 D	6,484	4	5	0	1,70	57,32
ELBİSE 1 D ASTAR	6,484	4	5	0	1,70	54,06
ELBİSE 1 E	6,983	4	5	0,03	1,86	56,89
ELBİSE 2 A	6,037	4	5	0	1,58	71,79
ELBİSE 2 B	3,601	2	5	0	1,89	60,17
ELBİSE 2 A,B ASTAR	5,675	4	5	0	1,49	51,29
ELBİSE 3 A	3,775	2	5	0	1,98	73,11
ELBİSE 3 A ASTAR	6,597	4	5	0	1,73	52,07
ELBİSE 4 A	8,162	4	5	0,03	2,17	72,94
ELBİSE 4 A ASTAR	6,304	4	5	0	1,65	55,93
ELBİSE 5 A	6,155	2	5	0,03	3,26	59,09
ELBİSE 6 A	7,011	2	5	0,03	3,71	66,53
ELBİSE 5 A, 6 A ASTAR	6,517	4	5	0	1,71	52,67

Etek Modellerinin Pastal Planları ve Birim Metraj Tabloları

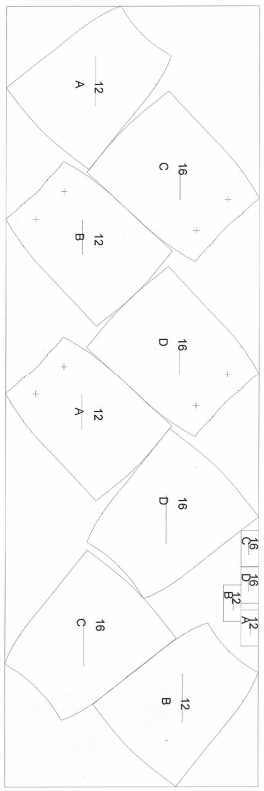
ETEK 1 A B DÜZ IP KESIM * Length 3452 mm
Width 1450 mm * 02-09-2005
Efficiency 82,70 %



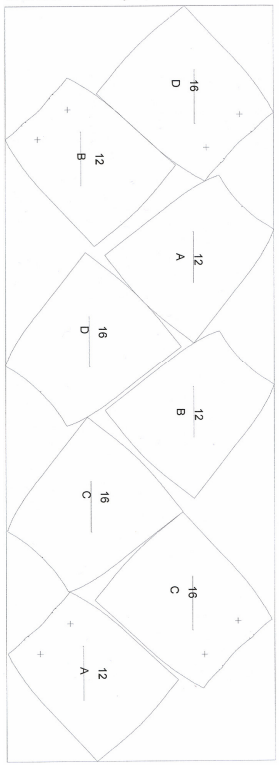
ETEK 1 B DÜZ IP ASTAR * Length 3222 mm
Width 1450 mm * 02-09-2005
Efficiency 82,11 %



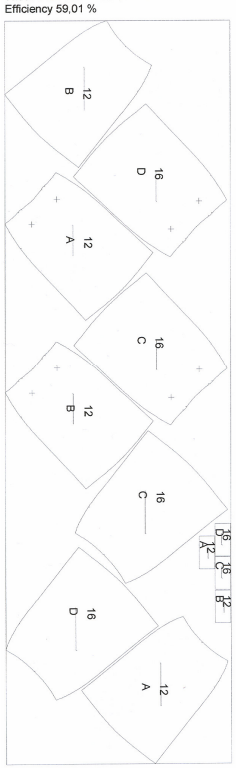
ETEK 1 C VEREV KESIM
Length 4514 mm * Width 1450 mm
02-09-2005 * Efficiency 60,44 %



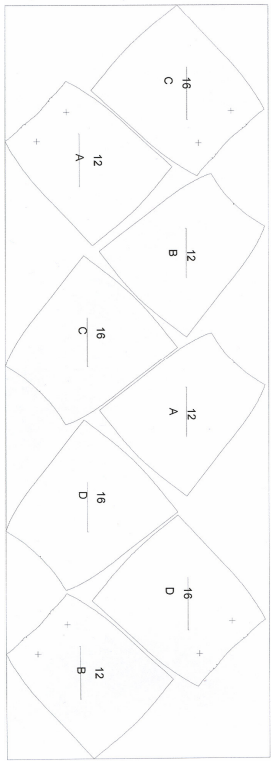
ETEK 1 C VEREV ASTAR
Length 4109 mm * Width 1450 mm
02-09-2005 * Efficiency 61,38 %



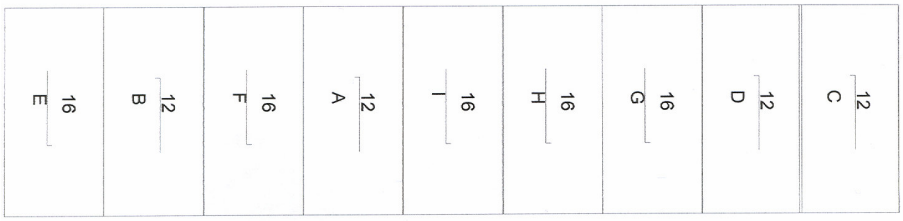
ETEK 1 D E F VEREV YIKAMALI
Length 4792 mm
Width 1450 mm * 02-09-2005
Efficiency 59,01 %



ETEK 1 DEF VEREV YIK. ASTAR
Length 4208 mm * Width 1450 mm
02-09-2005 * Efficiency 62,10 %



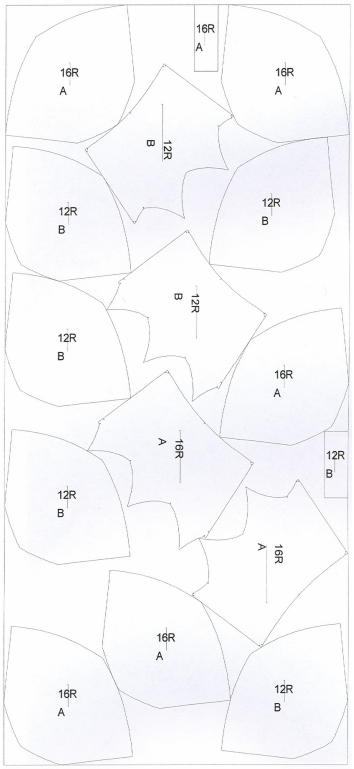
ETEK 1 A B C D E F TELA * Length 210 mm * Width 900 mm * 02-09-2005
Efficiency 100,00 %



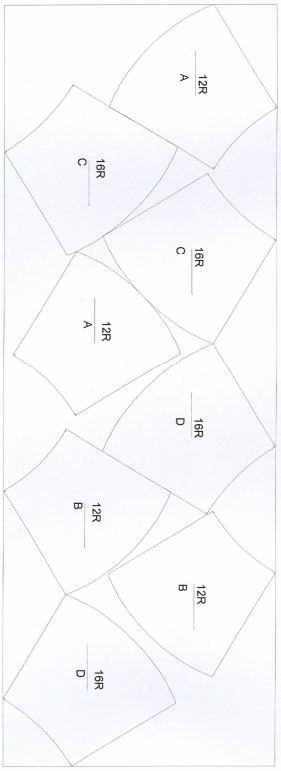
ETEK 2 A BELI LASTIKLI * Length 2975 mm
Width 1450 mm * 05-09-2005
Efficiency 69,32 %



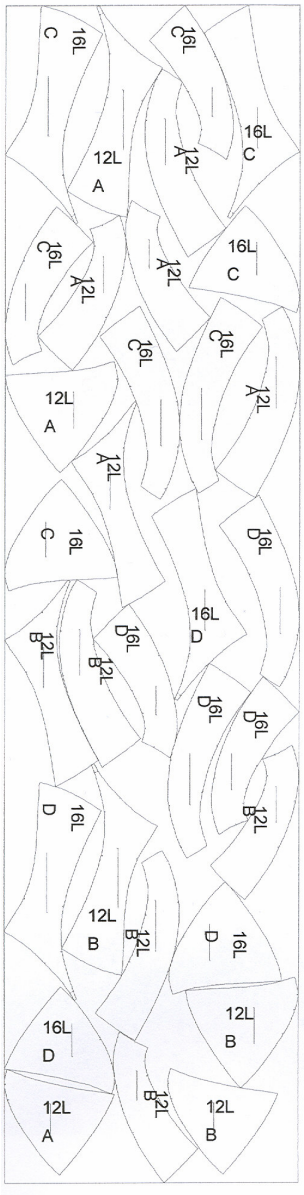
ETEK 2 B FERMUARLI * Length 2975 mm
Width 1450 mm * 05-09-2005
Efficiency 70,53 %



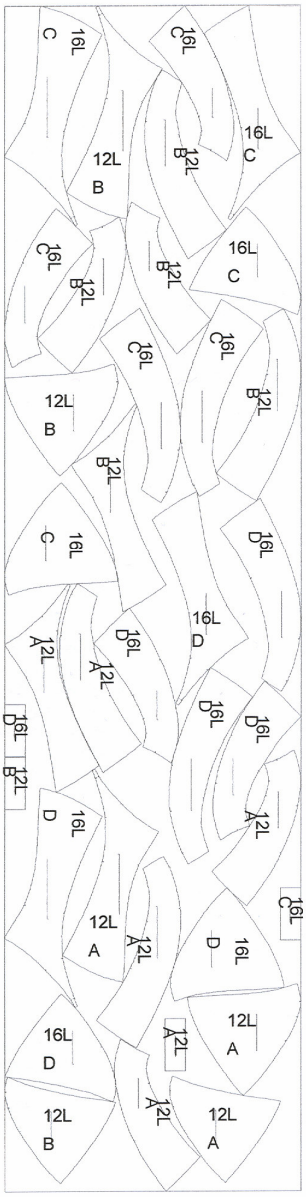
ETEK 2 A B ASTAR * Length 4109 mm
Width 1450 mm * 05-09-2005
Efficiency 59,42 %



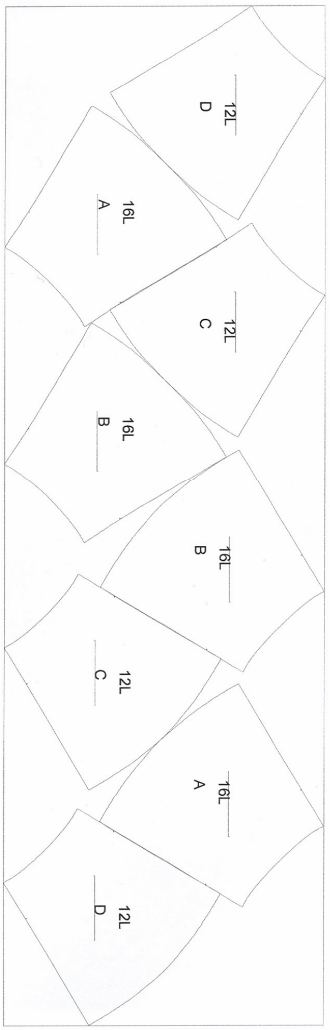
ETEK 3 A TEK KUMAS LASTIKLI
Length 5857 mm
Width 1450 mm
02-09-2005
Efficiency 61,56 %



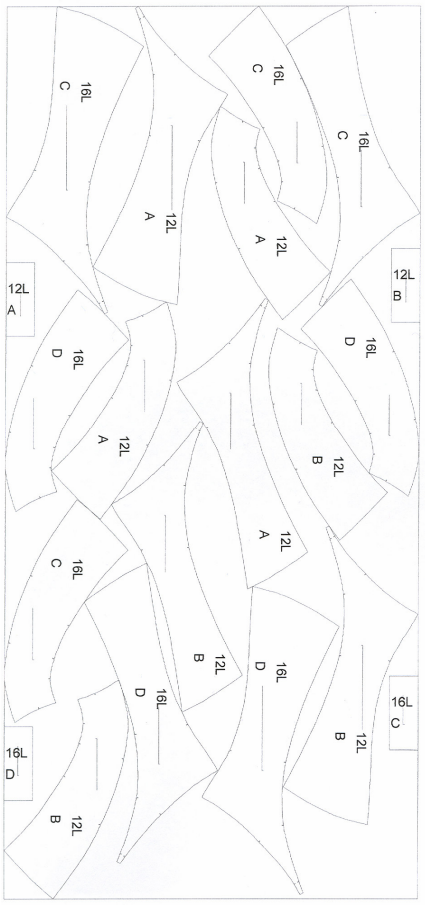
ETEK 3 B TEKKUMAS FERMUARLI
Length 5857 mm
Width 1450 mm
02-09-2005
Efficiency 62,78 %



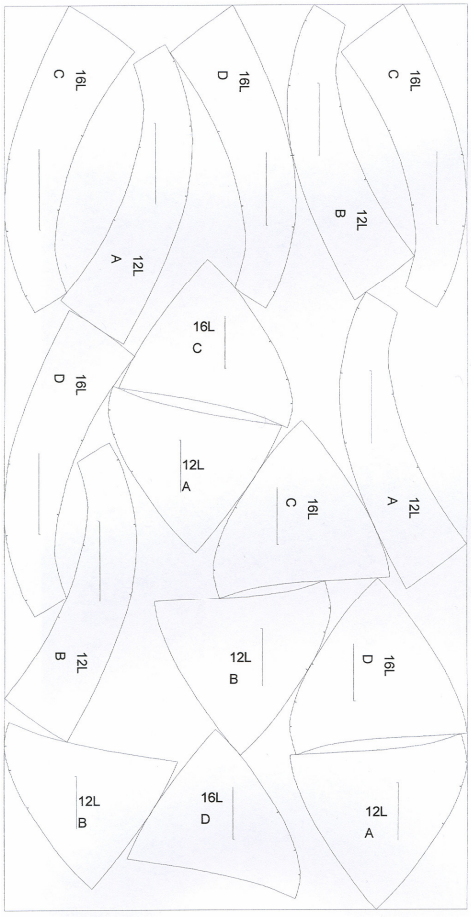
ETEK 3 A B C ASTAR
Length 4635 mm * Width 1450 mm
02-09-2005
Efficiency 61,02 %



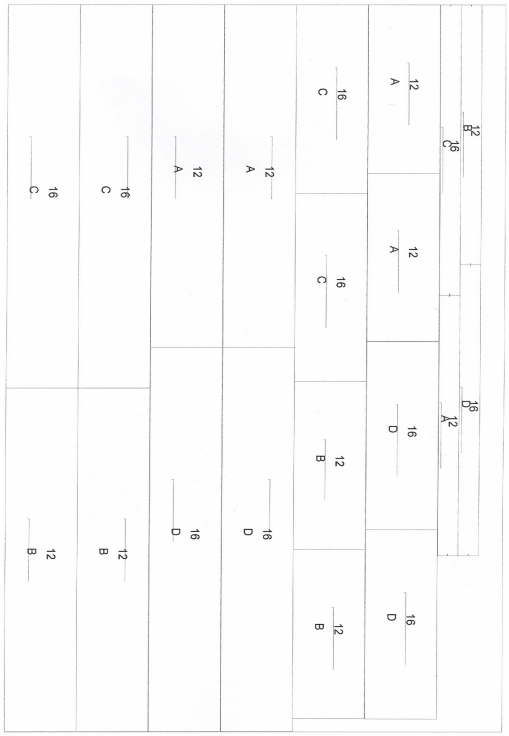
ETEK 3 C FERMUARLI GARNI 1 * Length 3148 mm
Width 1450 mm * 02-09-2005
Efficiency 58,34 %



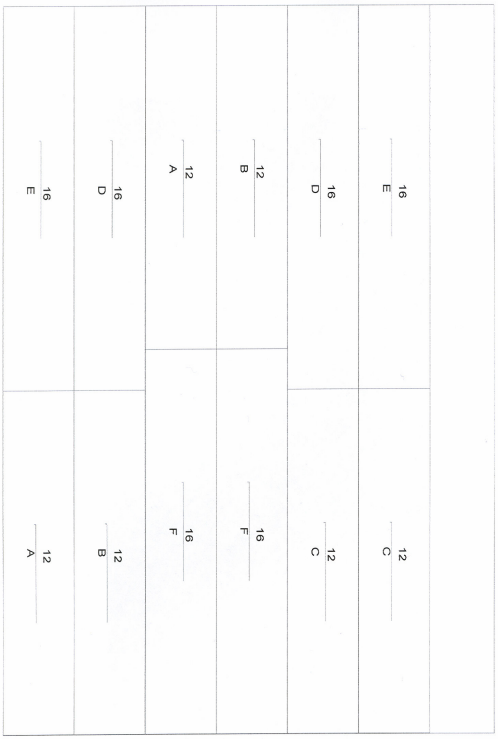
ETEK 3 C FERMUARLI GARNI 2 * Length 2856 mm
Width 1450 mm * 02-09-2005 * Efficiency 64,44 %



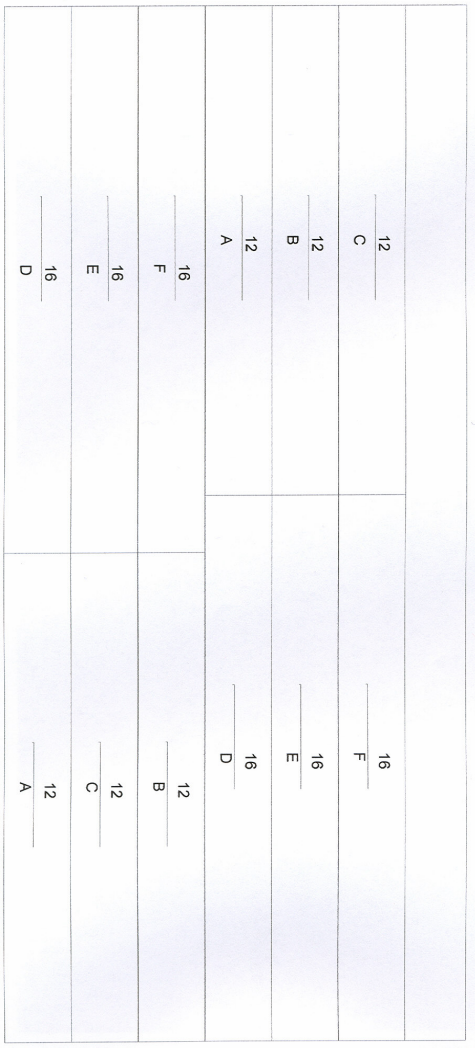
ETEK 4 A TERS KESIM GARNI 1 * Length 2372 mm * Width 1450 mm
02-09-2005 * Efficiency 92,67 %



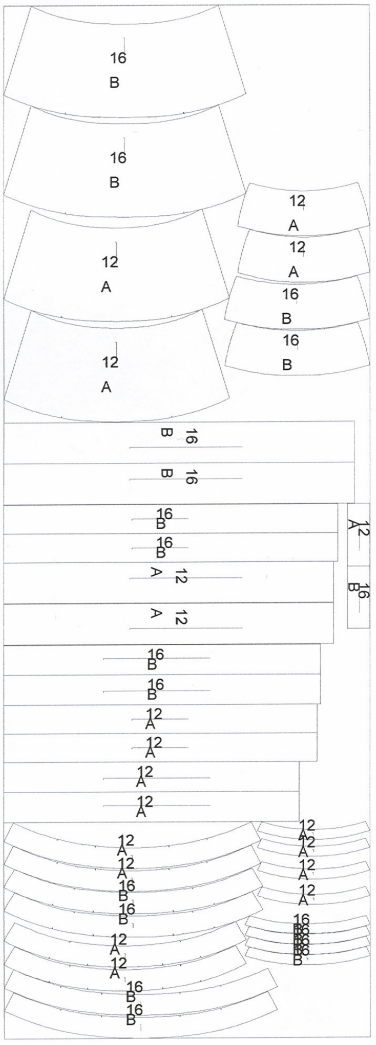
ETEK 4 A TERS KESIM GARNI 2 * Length 1652 mm * Width 1450 mm
02-09-2005 * Efficiency 86,89 %



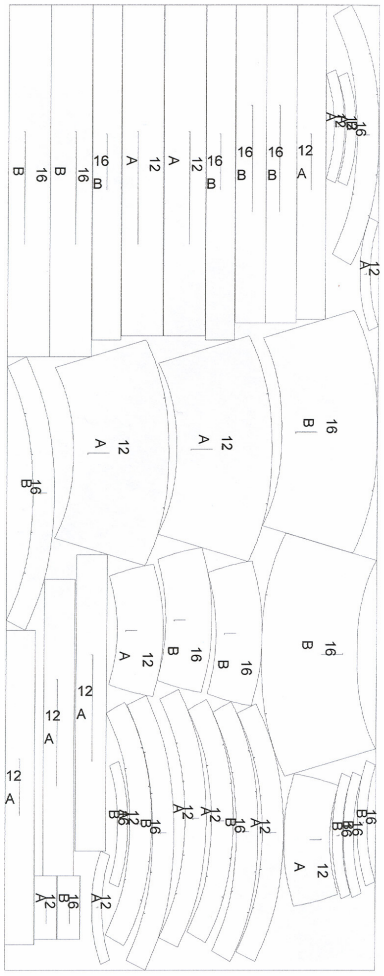
ETEK 4 A TERS KESIM GARNI 3 * Length 3280 mm
Width 1450 mm * 02-09-2005
Efficiency 86,90 %



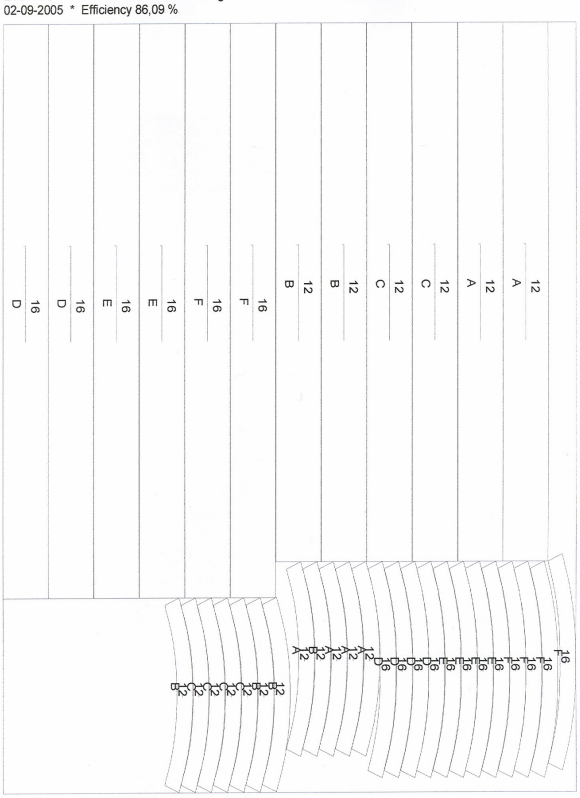
ETEK 5 A DÜZ KESIM TEKKUMAS
Length 4126 mm * Width 1450 mm
02-09-2005 * Efficiency 76,23 %



ETEK 5 B TERSKESIM TEKKUMAS
Length 3811 mm * Width 1450 mm
02-09-2005 * Efficiency 82,52 %



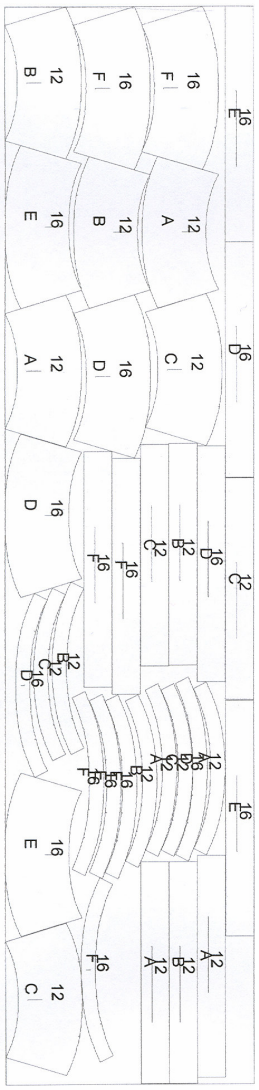
ETEK 5 C TERSKESIM GARNI 1 * Length 1767 mm * Width 1450 mm
02-09-2005 * Efficiency 86,09 %



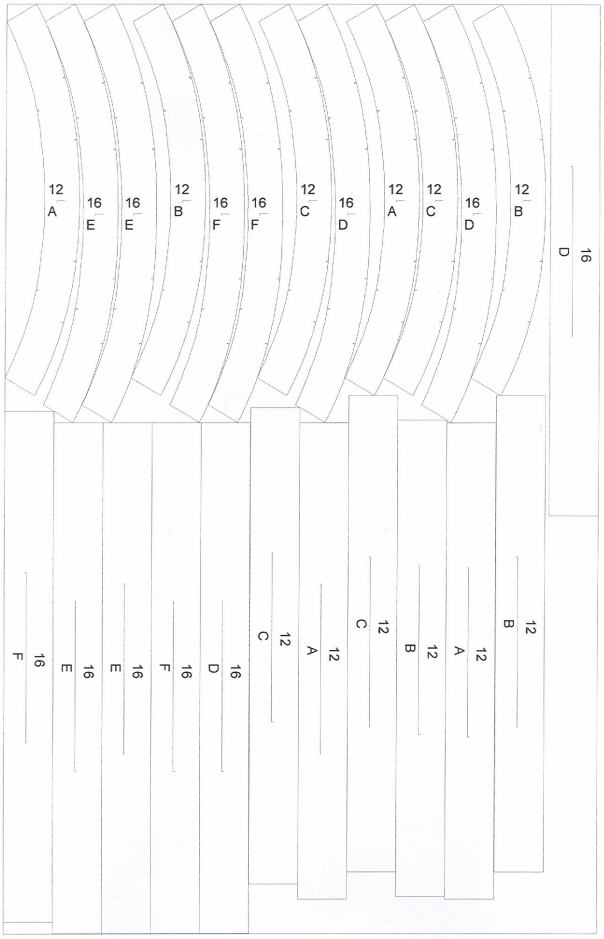
ETEK 5 C TERSKESIM GARNI 2 * Length 1071 mm * Width 1450 mm
02-09-2005 * Efficiency 80,04 %



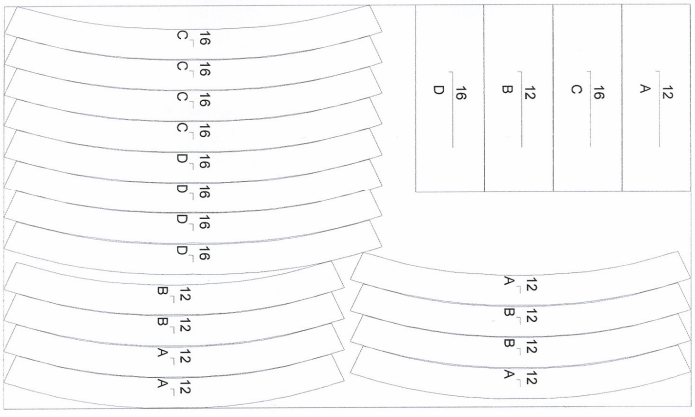
ETEK 5 C TERSKESIM GARNI 3
Length 6329 mm
Width 1450 mm
02-09-2005
Efficiency 81,55 %



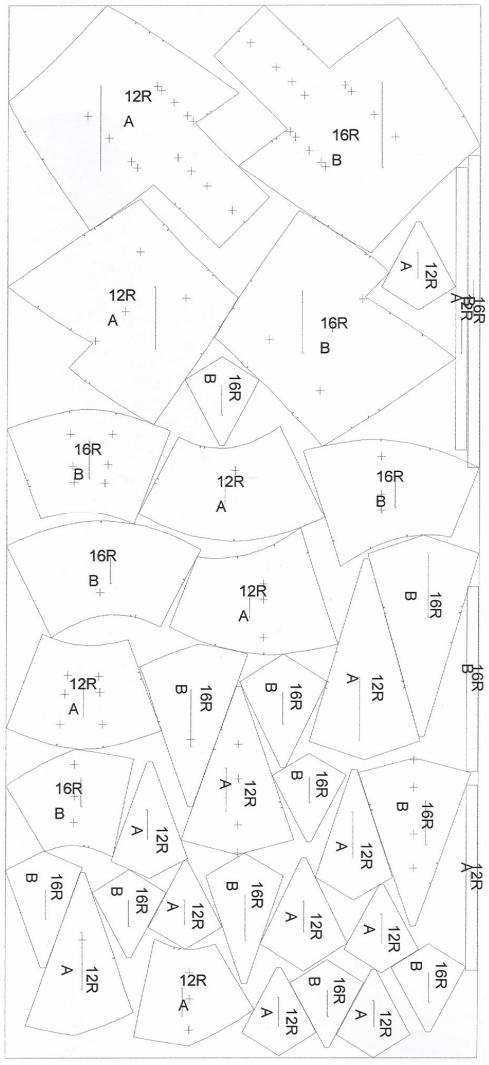
ETEK 5 C TERSKESIM GARNI 4 * Length 2279 mm * Width 1450 mm
02-09-2005 * Efficiency 83,16 %



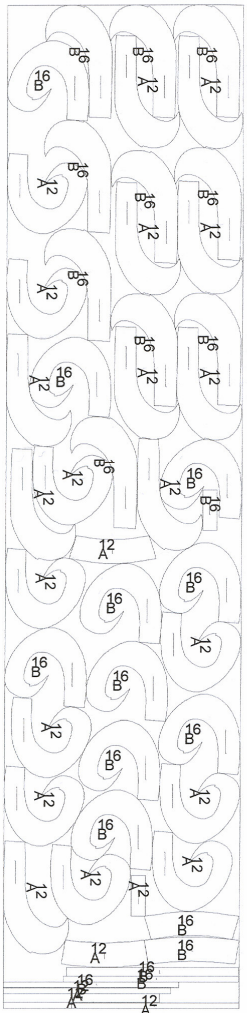
ETEK 5 A B C TELA * Length 534 mm * Width 900 mm * 02-09-2005
Efficiency 79,51 %



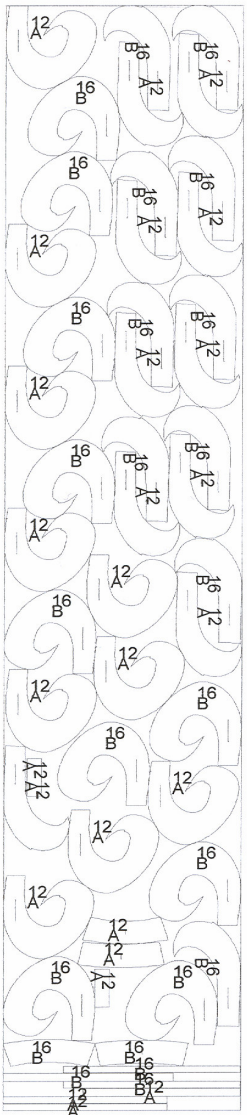
ETEK 6 A * Length 3244 mm * Width 1450 mm
02-09-2005 * Efficiency 73,00 %



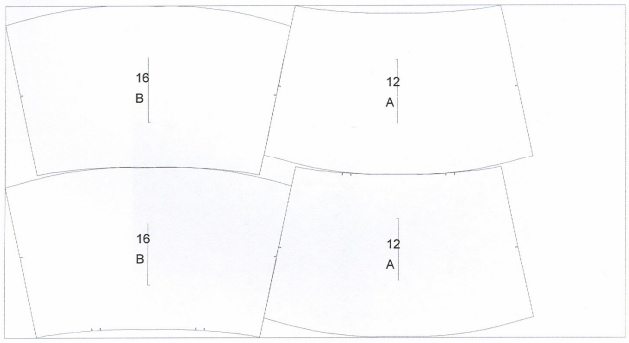
ETEK 7 A B DAR GODELI
Length 6140 mm
Width 1450 mm
02-09-2005
Efficiency 64,40 %



ETEK 7 C GENIS GODELI
Length 7292 mm
Width 1450 mm
02-09-2005
Efficiency 64,82 %

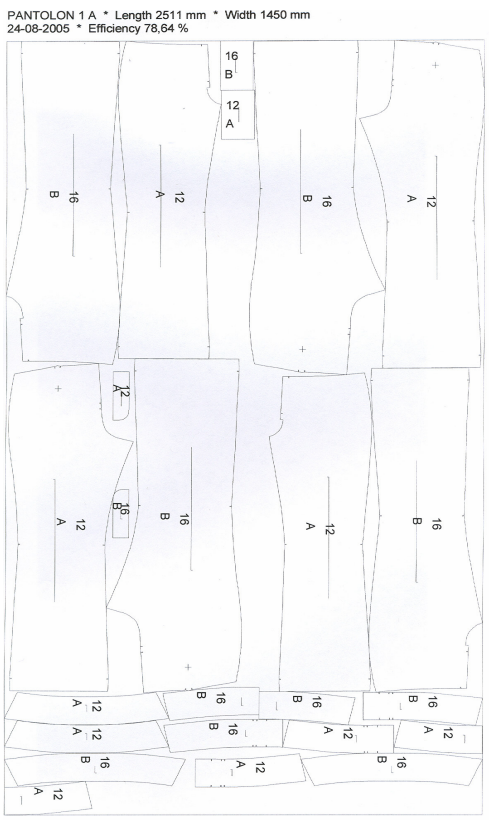


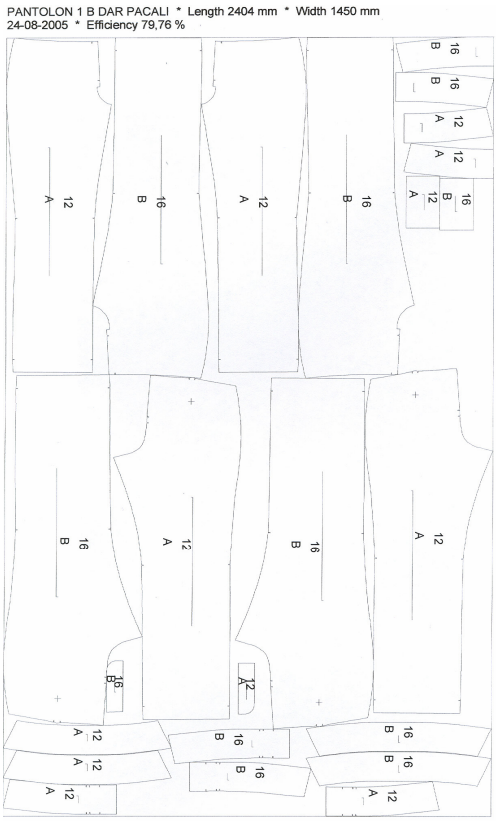
ETEK 7 A B C ASTAR * Length 778 mm * Width 1450 mm * 05-09-2005
Efficiency 76,69 %



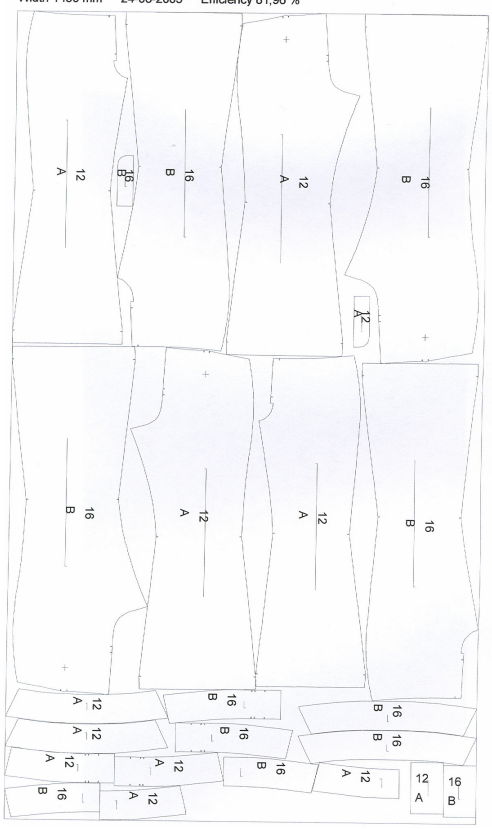
ETEK MODELLERİNİN BİRİM METRAJ TABLOSU						
MODEL	Pastal Boyu (m)	Beden Adedi	Fire %	Biye (m)	Birim Metraj (m)	Verim %
ETEK 1 A,B	3,452	4	5	0,03	0,94	82,70
ETEK 1 B ASTAR	3,222	4	5	0	0,85	82,11
ETEK 1 C	4,514	4	5	0,03	1,21	60,44
ETEK 1 C ASTAR	4,109	4	5	0	1,08	61,38
ETEK 1 D,E,F	4,792	4	5	0,03	1,29	59,01
ETEK 1 D,E,F ASTAR	4,208	4	5	0	1,10	62,10
ETEK 1 A,B,C,D,E,F TELA	0,210	9	10	0	0,03	100,00
ETEK 2 A	2,975	2	5	0	1,56	69,32
ETEK 2 B	2,975	2	5	0,03	1,59	70,53
ETEK 2 A,B ASTAR	4,109	4	5	0	1,08	59,42
ETEK 3 A	5,857	4	5	0	1,54	61,56
ETEK 3 B	5,857	4	5	0,03	1,57	62,78
ETEK 3 C	3,148+2,856	4	5	0,03	1,61	61,39
ETEK 3 A,B,C ASTAR	4,635	4	5	0	1,22	61,02
ETEK 4 A	2,372+1,652+3,28	4,6,6	5	0	1,48	88,82
ETEK 5 A	4,126	2	5	0	2,17	76,23
ETEK 5 B	3,811	2	5	0	2,00	82,52
ETEK 5 C	1,767+1,071+6,329+2,279	6	5	0	2,01	82,71
ETEK 5 A,B,C TELA	0,534	4	10	0	0,15	79,51
ETEK 6 A	3,244	2	5	0	1,70	73,00
ETEK 7 A,B	6,140	2	5	0	3,22	64,40
ETEK 7 C	7,292	2	5	0	3,83	64,82
ETEK 7 A,B,C ASTAR	0,778	2	5	0	0,41	76,69

Pantolon Modellerinin Pastal Planları ve Birim Metraj Tabloları

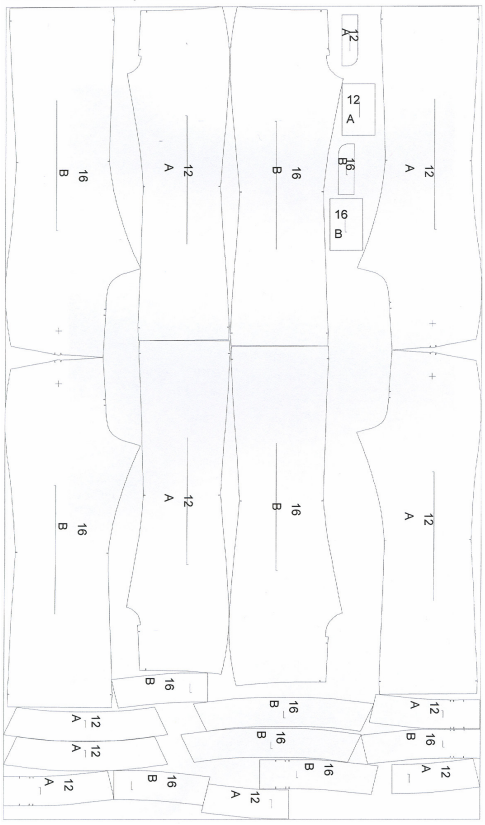




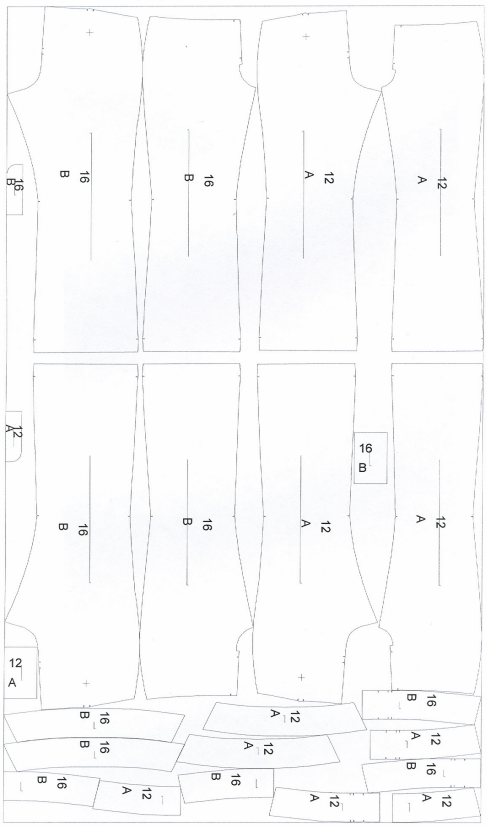
PANTOLON 1 C GENIS PACALI * Length 2514 mm
Width 1450 mm * 24-08-2005 * Efficiency 81,96 %



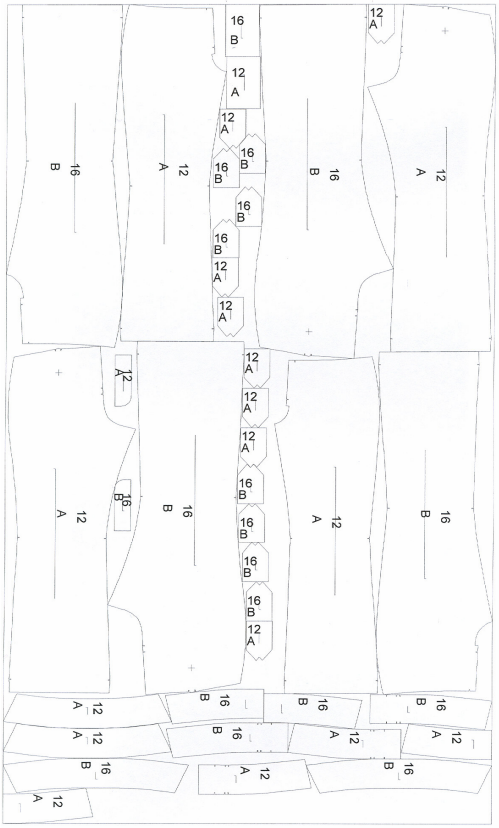
PANTOLON 1 D CIZGILI * Length 2514 mm * Width 1450 mm
24-08-2005 * Efficiency 78,59 %



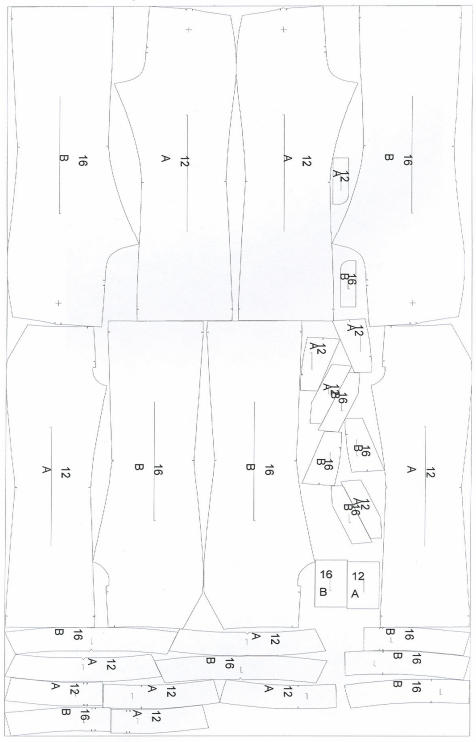
PANTOLON 1 E EKOSE * Length 2553 mm * Width 1450 mm
24-08-2005 * Efficiency 77,37 %



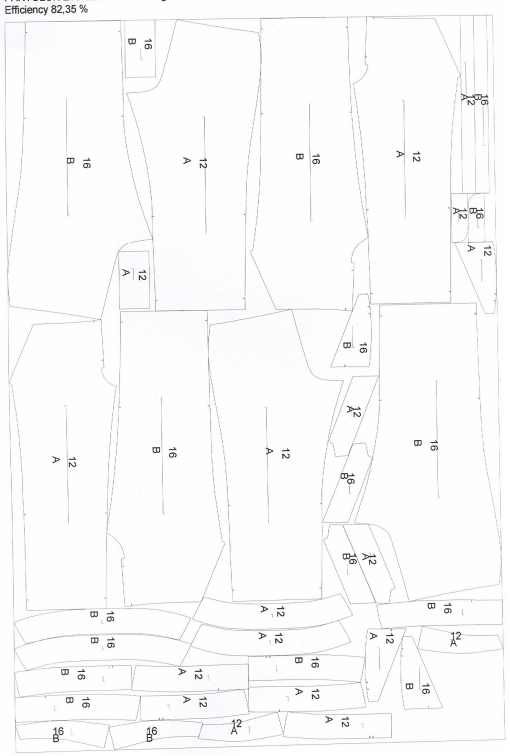
PANTOLON 1 F KÖPRÜLÜ * Length 2511 mm * Width 1450 mm
24-08-2005 * Efficiency 82,29 %



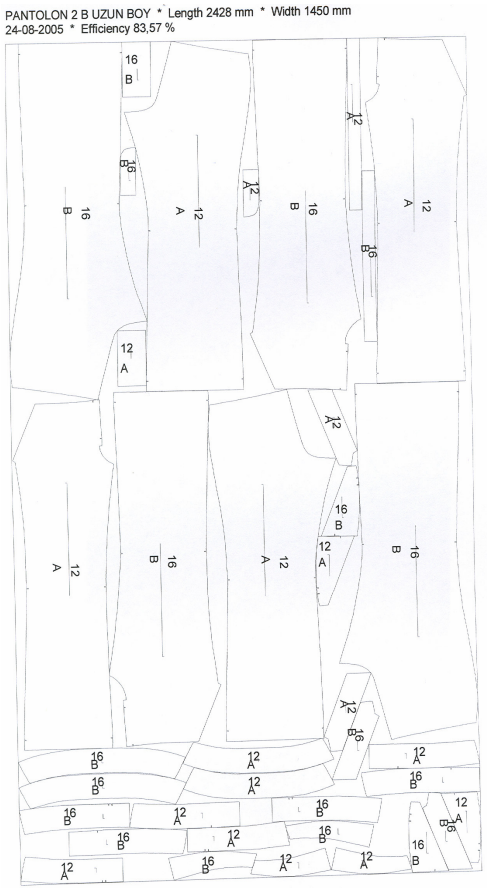
PANTOLON 1 G CEPLI * Length 2489 mm * Width 1450 mm
24-08-2005 * Efficiency 81,82 %



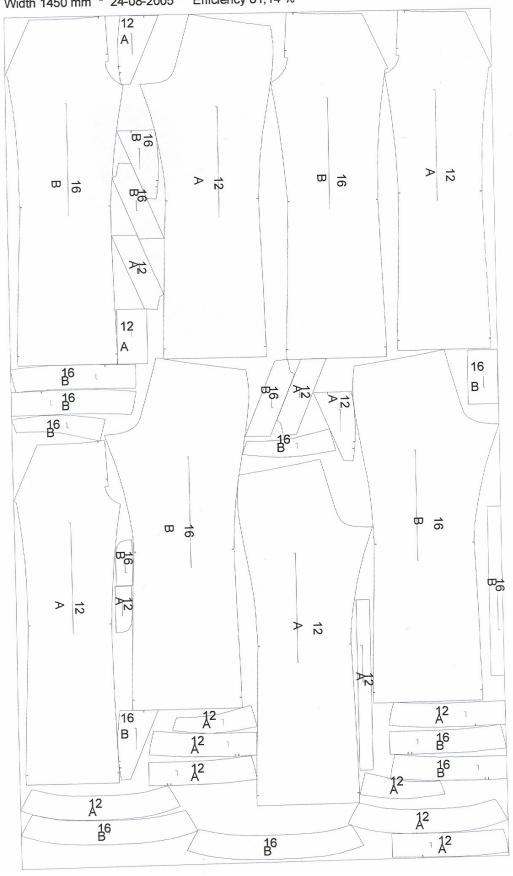
PANTOLON 2 A KISA BOY * Length 2039 mm * Width 1450 mm * 24-08-2005
Efficiency 82,35 %



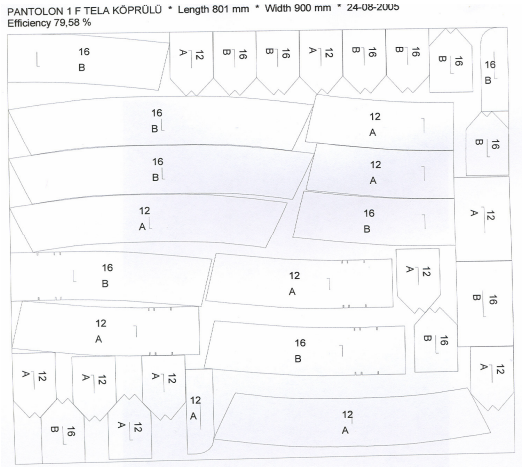
PANTOLON 2 B UZUN BOY * Length 2428 mm * Width 1450 mm
24-08-2005 * Efficiency 83,57 %



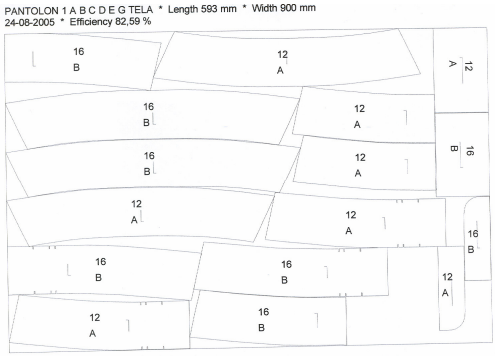
PANTOLON 2 C UZUN BOY YÖNLÜ * Length 2501 mm
Width 1450 mm * 24-08-2005 * Efficiency 81,14 %



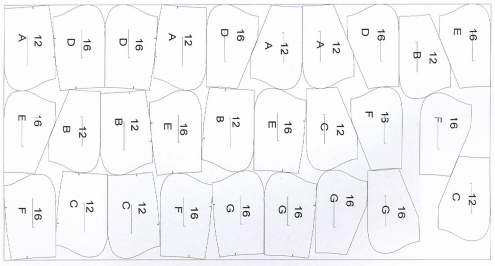
PANTOLON 1 F TELA KÖPRÜLÜ * Length 801 mm * Width 900 mm * 24-08-2005
Efficiency 79,58 %



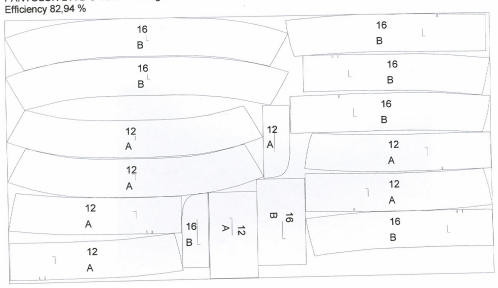
PANTOLON 1 A B C D E G TELA * Length 593 mm * Width 900 mm
24-08-2005 * Efficiency 82,59 %



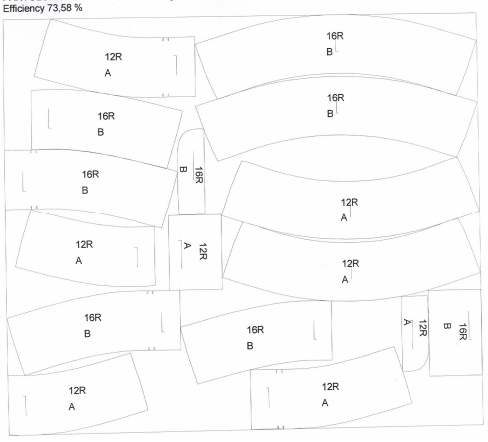
PANTOLON 1 G CEPLIK * Length 635 mm * Width 1450 mm * 24-08-2005
Efficiency 83,43 %



PANTOLON 2 A B C TELA * Length 488 mm * Width 900 mm * 24-08-2005
Efficiency 82,94 %



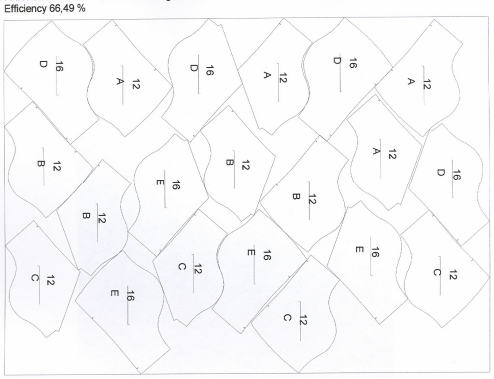
PANTOLON 3 A TELA CEPSIZ * Length 771 mm * Width 900 mm * 24-08-2005
Efficiency 73,58 %

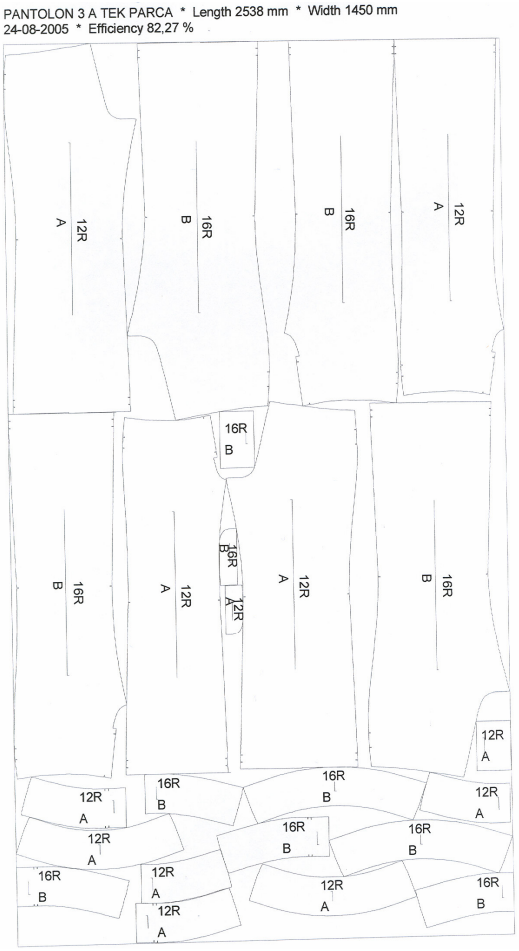


PANTOLON 3 B C TELA * Length 960 mm * Width 900 mm * 24-08-2005
Efficiency 79,25 %



PANTOLON 2 A B C CEPLIK * Length 1007 mm * Width 1450 mm * 25-08-2005
Efficiency 66,49 %







PANTOLON MODELLERİNİN BİRİM METRAJ TABLOSU						
MODEL	Pastal Boyu (m)	Beden Adedi	Fire %	Biye (m)	Birim Metraj (m)	Verim %
PANTOLON 1 A	2,511	2	5	0	1,32	78,64
PANTOLON 1 B	2,404	2	5	0	1,26	79,76
PANTOLON 1 C	2,514	2	5	0	1,32	81,96
PANTOLON 1 D	2,514	2	5	0	1,32	78,59
PANTOLON 1 E	2,553	2	5	0	1,34	77,37
PANTOLON 1 F	2,511	2	5	0	1,32	82,29
PANTOLON 1 G	2,489	2	5	0	1,31	81,82
PANTOLON 1 G CEPLİK	0,635	6	5	0	0,11	83,43
PANTOLON 1 A,B,C,D,E,G TELA	0,593	2	10	0	0,33	82,59
PANTOLON 1 F TELA	0,801	2	10	0	0,44	79,58
PANTOLON 2 A	2,039	2	5	0	1,07	82,35
PANTOLON 2 B	2,428	2	5	0	1,27	83,57
PANTOLON 2 C	2,501	2	5	0	1,31	81,14
PANTOLON 2 A,B,C CEPLİK	1,007	5	5	0	0,21	66,49
PANTOLON 2 A,B,C TELA	0,488	2	10	0	0,27	82,94
PANTOLON 3 A	2,538	2	5	0	1,33	82,27
PANTOLON 3 B	2,964	2	5	0	1,56	84,72
PANTOLON 3 A TELA	0,771	2	10	0	0,42	73,58
PANTOLON 3 B TELA	0,960	2	10	0	0,53	79,25

EK C: Modellerin Standart Dikim İşçilik Süresi Tabloları

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (BLUZ 1 A)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Ön pens çizme	Elişi	15	0,25
2	Arka pens çizme	Elişi	25	0,42
3	Ön pens dikme	Düz dikiş makinası	20	0,33
4	Arka pens dikme	Düz dikiş makinası	34	0,57
5	Ön ve arka pens dikiş açma ütüsü	Ütü	45	0,75
6	Ön yaka biye dikme	Düz dikiş makinası	12	0,20
7	Etek ucu için 200 cm' lik biye dikme	Düz dikiş makinası	20	0,33
8	Ön yaka V dikme ve arka yakaya etiket dikme	Düz dikiş makinası	18	0,30
9	Omuz çatma	5 İplik overlok	16	0,27
10	Yakaya dikiş çekme (verev olan yaka kenarının esnememesi için)	Düz dikiş makinası	40	0,67
11	Yaka biye dikme (kenarlarda 50' şer cm biye sarkacak şekilde)	Düz dikiş makinası	66	1,10
12	Yan çatma	5 İplik overlok	38	0,63
13	Kolevine dikiş çekme (esnememesi için)	Düz dikiş makinası	48	0,80
14	Kol altı çatma	5 İplik overlok	28	0,47
15	Kol ağzına 0,8 cm' lik lastik dikme	Düz dikiş makinası	35	0,58
16	Kol ağzı overlok	3 İplik overlok	30	0,50
17	Kol ağzı gaze	Düz dikiş makinası	35	0,58
18	Kol takma	5 İplik overlok	82	1,37
19	Etek ucu overlok	3 İplik overlok	20	0,33
20	Etek ucuna yan dikişe ilik altı tela yapıştırma	Elişi	9	0,15
21	Etek ucuna yan dikişe ilik işaretleme	Elişi	6	0,10
22	Etek ucuna yan dikişe iki ilik açma	Ütü	18	0,30
23	Etek ucu gaze	Düz dikiş makinası	32	0,53
24	Biye ucu punteriz, 4 adet	Punteriz	35	0,58
25	İplik temizleme	Elişi	30	0,50
26	Ütü	Ütü	90	1,50
27	Kalite kontrol	Kalite kontrol	60	1,00
28	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	937,00	15,62
		KAYIP ZAMANLAR	20%	3,12
		TOPLAM SÜRE (DK)		**18,74**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (BLUZ 2 A, B)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Etek ucu lastik dikiş yeri işaretleme	Elişi	15	0,25
2	Kol ucu lastik dikiş yeri işaretleme	Elişi	15	0,25
3	Ön yaka biye dikme	Düz dikiş makinası	12	0,20
4	Bağcık biye dikme 50 cm* 2 adet	Düz dikiş makinası	10	0,17
5	Kol altı çatma	5 İplik overlok	34	0,57
6	Yan çatma	5 İplik overlok	34	0,57
7	Kol takma	5 İplik overlok	42	0,70
8	Yaka kenarına 0,8 cm' lik lastik takma	Düz dikiş makinası	60	1,00
9	Yaka kenar overlok	3 İplik overlok	20	0,33
10	Ön yaka kenarına bağcık takma	Düz dikiş makinası	15	0,25
11	Yaka lastik kapama gaze	2 İplik zincir dikiş	80	1,33
12	Yaka biye kenarı zincir dikiş sağlamlaştırma ve yaka V dikme	Düz dikiş makinası	18	0,30
13	Etiket hazırlama	Düz dikiş makinası	5	0,08
14	Etiket dikme	Düz dikiş makinası	10	0,17
15	Etek ucundan 12 cm yukarıya gipe lastiği takma	Düz dikiş makinası	28	0,47
16	Kol ucundan 8 cm yukarıya gipe lastiği takma	Düz dikiş makinası	26	0,43
17	Yaka kenarlarına askılık saten şerit dikme	Düz dikiş makinası	18	0,30
18	Etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	22	0,37
19	Kol ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	23	0,38
20	Biye ucu punteriz	Punteriz	20	0,33
21	İplik temizleme	Elişi	20	0,33
22	Ütü	Ütü	50	0,83
23	Kalite kontrol	Kalite kontrol	45	0,75
24	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	652,00	10,87
		KAYIP ZAMANLAR	20%	2,173
		TOPLAM SÜRE (DK)		**13,04**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (BLUZ 3 A)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Kol ucu lastik yeri işaretleme	Elişi	15	0,25
2	Ön pens çizme	Elişi	15	0,25
3	Arka pens çizme	Elişi	25	0,42
4	Ön pens dikme	Düz dikiş makinası	20	0,33
5	Arka pens dikme	Düz dikiş makinası	34	0,57
6	Ön ve arka pens dikiş açma ütüsü	Ütü	45	0,75
7	Göğüs kuplarının ön kenarlarını temizleme	3 İplik overlok	13	0,22
8	Biye dikme 100 cm' lik	Düz dikiş makinası	10	0,17
9	Göğüs kuplarının ön kenarlarına gaze çekme ve araya biye dikme	Düz dikiş makinası	26	0,43
10	Göğüs kuplarının bedene takılacağı yere esnememesi için dikiş çekme	Düz dikiş makinası	22	0,37
11	Göğüs kuplarını alt bedene takma	Düz dikiş makinası	35	0,58
12	Göğüs kup dikişlerini temizleme	3 İplik overlok	12	0,20
13	Omuz çatma	5 İplik overlok	16	0,27
14	Yan çatma (sol yan fermuar kenarı overlok)	5 İplik overlok	53	0,88
15	Fermuar takma	Düz dikiş makinası	70	1,17
16	Etiket hazırlama	Düz dikiş makinası	8	0,13
17	Yakaya etiket dikme	Düz dikiş makinası	12	0,20
18	Yakaya esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	40	0,67
19	Yaka biye dikme (kenarlarda 50' şer cm biye sarkacak şekilde)	Düz dikiş makinası	66	1,10
20	Kol ağzından 8 cm yukarıya 0,8 cm' lik lastik dikme (iki kenarından)	Düz dikiş makinası	70	1,17
21	Kol altı lastik tutturma dikişi	Düz dikiş makinası	13	0,22
22	Kol üstüne büzgü verme ve kolevi emniyet dikişi (esnememesi için)	Düz dikiş makinası	60	1,00
23	Kol takma	5 İplik overlok	82	1,37
24	Kol altı çatma	5 İplik overlok	28	0,47
25	Kol ağzı overlok	3 İplik overlok	30	0,50
26	Etke ucu overlok	3 İplik overlok	20	0,33
27	Kol ağzı gaze	Düz dikiş makinası	30	0,50
28	Etek ucu gaze	Düz dikiş makinası	30	0,50
29	Etek ucunda fermuarı içe kıvırıp dikme ve fermuar üstü sağlamlaştırma	Düz dikiş makinası	26	0,43
30	Ön bağcıkları dışa doğru tutturma	Düz dikiş makinası	15	0,25
31	Biye ucu punteriz	Punteriz	35	0,58
32	İplik temizleme	Elişi	30	0,50
33	Ütü	Ütü	120	2,00
34	Kalite kontrol	Kalite kontrol	60	1,00
35	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1216,00	20,27
		KAYIP ZAMANLAR	20%	4,053
		TOPLAM SÜRE (DK)		**24,32**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (BLUZ 3 B)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Kol ucu lastik yeri işaretleme	Elişi	15	0,25
2	Ön pens çizme	Elişi	15	0,25
3	Arka pens çizme	Elişi	25	0,42
4	Ön pens dikme	Düz dikiş makinası	20	0,33
5	Arka pens dikme	Düz dikiş makinası	34	0,57
6	Ön ve arka pens dikiş açma ütüsü	Ütü	45	0,75
7	Göğüs kuplarının ön kenarlarını temizleme	3 İplik overlok	13	0,22
8	Biye dikme 100 cm' lik	Düz dikiş makinası	10	0,17
9	Göğüs kuplarının ön kenarlarına gaze çekme ve araya biye dikme	Düz dikiş makinası	26	0,43
10	Göğüs kuplarının bedene takılacağı yere esnememesi için dikiş çekme	Düz dikiş makinası	22	0,37
11	Göğüs kuplarını alt bedene takma	Düz dikiş makinası	35	0,58
12	Göğüs kup dikişlerini temizleme	3 İplik overlok	12	0,20
13	Omuz çatma	5 İplik overlok	16	0,27
14	Yan çatma	5 İplik overlok	48	0,80
15	Etiket hazırlama	Düz dikiş makinası	8	0,13
16	Yakaya etiket dikme	Düz dikiş makinası	12	0,20
17	Yakaya esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	40	0,67
18	Yaka biye dikme (kenarlarda 50' şer cm biye sarkacak şekilde)	Düz dikiş makinası	66	1,10
19	Kol ağzından 8 cm yukarıya 0,8 cm' lik lastik dikme (iki kenarından)	Düz dikiş makinası	70	1,17
20	Kol altı lastik tutturma dikişi	Düz dikiş makinası	13	0,22
21	Kol üstüne büzgü verme ve kolevi emniyet dikişi (esnememesi için)	Düz dikiş makinası	60	1,00
22	Kol takma	5 İplik overlok	82	1,37
23	Kol altı çatma	5 İplik overlok	28	0,47
24	Kol ağzı overlok	3 İplik overlok	30	0,50
25	Etke ucu overlok	3 İplik overlok	20	0,33
26	Kol ağzı gaze	Düz dikiş makinası	30	0,50
27	Etek ucu gaze	Düz dikiş makinası	30	0,50
28	Ön bağcıkları dışa doğru tutturma	Düz dikiş makinası	15	0,25
29	Biye ucu punteriz	Punteriz	35	0,58
30	İplik temizleme	Elişi	30	0,50
31	Ütü	Ütü	120	2,00
32	Kalite kontrol	Kalite kontrol	60	1,00
33	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1115,00	18,58
		KAYIP ZAMANLAR	20%	3,717
		TOPLAM SÜRE (DK)		**22,30**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (BLUZ 3 C)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Kol ucu lastik yeri işaretleme	Elişi	15	0,25
2	Ön pens çizme	Elişi	15	0,25
3	Arka pens çizme	Elişi	25	0,42
4	Ön pens dikme	Düz dikiş makinası	20	0,33
5	Arka pens dikme	Düz dikiş makinası	34	0,57
6	Ön ve arka pens dikiş açma ütüsü	Ütü	45	0,75
7	Göğüs kuplarının ön kenarlarını temizleme	3 İplik overlok	13	0,22
8	Biye dikme 100 cm' lik	Düz dikiş makinası	10	0,17
9	Göğüs kuplarının ön kenarlarına gaze çekme ve araya biye dikme	Düz dikiş makinası	26	0,43
10	Göğüs kuplarının bedene takılacağı yere esnememesi için dikiş çekme	Düz dikiş makinası	22	0,37
11	Göğüs kuplarını alt bedene takma	Düz dikiş makinası	35	0,58
12	Göğüs kup dikişlerini temizleme	3 İplik overlok	12	0,20
13	Omuz çatma	5 İplik overlok	16	0,27
14	Yan çatma	5 İplik overlok	28	0,47
15	Etiket hazırlama	Düz dikiş makinası	8	0,13
16	Yakaya etiket dikme	Düz dikiş makinası	12	0,20
17	Yakaya esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	40	0,67
18	Yaka biye dikme (kenarlarda 50' şer cm biye sarkacak şekilde)	Düz dikiş makinası	66	1,10
19	Kol ağzı overlok	3 İplik overlok	30	0,50
20	Etek ucu overlok	3 İplik overlok	20	0,33
21	Kol ağzı gaze	Düz dikiş makinası	30	0,50
22	Kol takma	5 İplik overlok	72	1,20
23	Etek ucu gaze	Düz dikiş makinası	30	0,50
24	Ön bağcıkları dışa doğru tutturma	Düz dikiş makinası	15	0,25
25	Biye ucu punteriz	Punteriz	35	0,58
26	İplik temizleme	Elişi	24	0,40
27	Ütü	Ütü	110	1,83
28	Kalite kontrol	Kalite kontrol	45	0,75
29	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	883,00	14,72
		KAYIP ZAMANLAR	20%	2,943
		TOPLAM SÜRE (DK)		**17,66**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (BLUZ 4 A, B)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Ön beden ve arka bedenin alt ve üst parçalarının kenarlarını temizleme	3 İplik overlok	64	1,07
2	Kol parçalarının kenarlarını temizleme (üst, ara,alt)	3 İplik overlok	74	1,23
3	Arka beden alt parçaya geniş dantel dikme	Düz dikiş makinası	38	0,63
4	Arka beden üst ve alt parçayı birleştirme	Düz dikiş makinası	38	0,63
5	Ön üst bedene ince dantel dikme (sağ ve sol)	Düz dikiş makinası	70	1,17
6	Dantelli ön üst parça ile ön kenar parçasını birleştirme (sağ ve sol)	Düz dikiş makinası	70	1,17
7	Omuz çatma	5 İplik overlok	16	0,27
8	Üst kola geniş dantel takma	Düz dikiş makinası	58	0,97
9	Dantelli üst kol ile ara parçayı birleştirme	Düz dikiş makinası	56	0,93
10	Kol ara parçasının alt kenarına ince dantel dikme	Düz dikiş makinası	56	0,93
11	Kol alt parçasını üst parçaya birleştirme	Düz dikiş makinası	56	0,93
12	Koldaki ince ve kalın dantel kenarları çıma dikişi	Düz dikiş makinası	67	1,12
13	Yaka biye dikme	Düz dikiş makinası	50	0,83
14	Ön beden ince dantel kenarları çıma dikişi	Düz dikiş makinası	94	1,57
15	Göğüs pens dikme	Düz dikiş makinası	16	0,27
16	Yaka biyeyi içe çevirerek yaka gaze ve etiket dikme	Düz dikiş makinası	72	1,20
17	Ön yaka üstüste bindirme dikişi	Düz dikiş makinası	16	0,27
18	Ön beden bindirme dikişi temizleme	3 İplik overlok	15	0,25
21	Arka beden geniş dantel kenarları çıma	Düz dikiş makinası	42	0,70
19	Ön beden alt parçaya geniş dantel dikme	Düz dikiş makinası	38	0,63
20	Ön beden geniş dantel alt kenarı çıma	Düz dikiş makinası	22	0,37
21	Kol takma	5 İplik overlok	86	1,43
22	Ön üst ile alt beden birleştirme	Düz dikiş makinası	38	0,63
23	Ön üst beden ile alt beden birleştirme dikişi çıma (dantel üst kenarına)	Düz dikiş makinası	22	0,37
24	Sol yan çatma, fermuar boşluğu bırakma	Düz dikiş makinası	24	0,40
25	Sağ yan çatma	Düz dikiş makinası	40	0,67
26	Sağ yan dikiş temizleme ve yırtmaç kenarı overlok	3 İplik overlok	48	0,80
27	Sol yan fermuar kenarı ve kol altı overlok	3 İplik overlok	48	0,80
28	Yırtmaç dikme	Düz dikiş makinası	50	0,83
29	Gizli fermuar takma	Düz dikiş makinası	70	1,17
30	Etek ucu temiz kıvırma	Düz dikiş makinası	60	1,00
31	Kol ağzı temiz kıvırma	Düz dikiş makinası	40	0,67
32	İplik temizleme	Elişi	22	0,37
33	Ütü	Ütü	50	0,83
34	Kalite kontrol	Kalite kontrol	50	0,83
35	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1706,00	28,43
		KAYIP ZAMANLAR	20%	5,687
		TOPLAM SÜRE (DK)		**34,12**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (BLUZ 4 C)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Arka beden alt parçaya ara parça dikme	5 İplik overlok	38	0,63
2	Arka beden üst ve alt parçayı birleştirme	5 İplik overlok	38	0,63
3	Arka beden ara parça kenarları çıma	Düz dikiş makinası	42	0,70
4	Omuz çatma	5 İplik overlok	16	0,27
5	Yaka biye dikme	Düz dikiş makinası	50	0,83
6	Göğüs pens dikme	Düz dikiş makinası	16	0,27
7	Yaka biyeyi içe çevirerek yaka gaze ve etiket dikme	Düz dikiş makinası	72	1,20
8	Ön yaka üstüste bindirme dikişi	Düz dikiş makinası	16	0,27
9	Ön beden üst parçaya ara parçayı dikme	5 İplik overlok	38	0,63
10	Ön beden ara parça üst kenar çıma	Düz dikiş makinası	22	0,37
11	Ön üst ile alt beden birleştirme	5 İplik overlok	38	0,63
12	Ön üst ile alt beden birleştirme dikişi çıma	5 İplik overlok	22	0,37
13	Kol takma	5 İplik overlok	86	1,43
14	Sol yan çatma, fermuar boşluğu bırakma	Düz dikiş makinası	24	0,40
15	Sağ yan çatma	Düz dikiş makinası	40	0,67
16	Sağ yan dikiş temizleme ve yırtmaç kenarı overlok	3 İplik overlok	48	0,80
17	Sol yan fermuar kenarı ve kol altı overlok	3 İplik overlok	48	0,80
18	Yırtmaç dikme	Düz dikiş makinası	50	0,83
19	Gizli fermuar takma	Düz dikiş makinası	70	1,17
20	Etek ucu temiz kıvırma	Düz dikiş makinası	60	1,00
21	Kol ağzı temiz kıvırma	Düz dikiş makinası	40	0,67
22	İplik temizleme	Elişi	18	0,30
23	Ütü	Ütü	40	0,67
24	Kalite kontrol	Kalite kontrol	45	0,75
25	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1007,00	16,78
		KAYIP ZAMANLAR	20%	3,357
		TOPLAM SÜRE (DK)		**20,14**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (BLUZ 5 A)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Pat, yaka ve yaka ayağına tela yapıştırma	Tela pres	20	0,33
2	Pat, yaka ve yaka ayağını çizme	Elişi	20	0,33
3	Ön bedene 4 adet pes çizme	Elişi	35	0,58
4	Arka beden 2 adet pens çizme	Elişi	25	0,42
5	Pat ve yaka ayağı dikiş payı kırma ütüsü	Ütü	60	1,00
6	Arka pens dikme	Düz dikiş makinası	35	0,58
7	Ön pens dikme, 4 adet	Düz dikiş makinası	55	0,92
8	Ön ve arka pens dikiş açma ütüsü	Ütü	60	1,00
9	Yaka dikme	Düz dikiş makinası	23	0,38
10	Yaka çevirme	Elişi	12	0,20
11	Yaka dikiş açma ütüsü	Ütü	30	0,50
12	Yaka ayağına 0,5 cm' lik şerit takma	Düz dikiş makinası	35	0,58
13	Yaka ayağını üst yakaya dikme	Düz dikiş makinası	46	0,77
14	Yaka ütü	Ütü	18	0,30
15	Pat hazırlık (iki pat parçasını birleştirme)	Düz dikiş makinası	36	0,60
16	Pat çevirme ve ütüleme	Ütü	68	1,13
17	Pat kenar çıma	Düz dikiş makinası	26	0,43
18	Patı bedene takma	Düz dikiş makinası	56	0,93
19	Pat kapama	Düz dikiş makinası	82	1,37
20	Pata 0,5 cm' lik şerit dikme	Düz dikiş makinası	80	1,33
21	Omuz çatma	5 İplik overlok	16	0,27
22	Yaka takma	Düz dikiş makinası	50	0,83
23	Yaka kapama	Düz dikiş makinası	80	1,33
24	Kol ağzı temiz kıvırma gaze dikişi	Düz dikiş makinası	20	0,33
25	Kol ağzına iki sıra 0,5 cm' lik şerit dikme	Düz dikiş makinası	140	2,33
26	Kol ağzı tutturma	Düz dikiş makinası	18	0,30
27	Kolevine esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	48	0,80
28	Kol takma	5 İplik overlok	60	1,00
29	Yan çatma	5 İplik overlok	75	1,25
30	Etek ucu temiz kıvırma gaze dikişi	Düz dikiş makinası	30	0,50
31	Kol ağzı dikiş payı tutturma	Düz dikiş makinası	30	0,50
32	Pat ütüleme (ilik öncesi)	Ütü	15	0,25
33	İlik işaretleme 8 adet	Elişi	40	0,67
34	İlik açma 8 adet	İlik makinası	60	1,00
35	Diüğme işaretleme	Elişi	38	0,63
36	Düğme dikme	Düğme makinası	45	0,75
37	İplik temizleme	Elişi	45	0,75
38	Dikiş açma ütüsü ve son ütü	Ütü	120	2,00
39	Kalite Kontrol	Kalite Kontrol	60	1,00
40	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1842,00	30,70
		KAYIP ZAMANLAR	20%	6,14
		TOPLAM SÜRE (DK)		**36,84**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (BLUZ 5 B)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Pat, yaka ve yaka ayağına tela yapıştırma	Tela pres	20	0,33
2	Pat, yaka ve yaka ayağını çizme	Elişi	20	0,33
3	Ön bedene 4 adet pes çizme	Elişi	35	0,58
4	Arka beden 2 adet pens çizme	Elişi	25	0,42
5	Pat ve yaka ayağı dikiş payı kırma ütüsü	Ütü	60	1,00
6	Arka pens dikme	Düz dikiş makinası	35	0,58
7	Ön pens dikme, 4 adet	Düz dikiş makinası	55	0,92
8	Ön ve arka pens dikiş açma ütüsü	Ütü	60	1,00
9	Yaka dikme	Düz dikiş makinası	23	0,38
10	Yaka çevirme	Elişi	12	0,20
11	Yaka dikiş açma ütüsü	Ütü	30	0,50
12	Yaka ayağını üst yakaya dikme	Düz dikiş makinası	46	0,77
13	Yaka ütü	Ütü	18	0,30
14	Pat hazırlık (iki pat parçasını birleştirme)	Düz dikiş makinası	36	0,60
15	Pat çevirme ve ütüleme	Ütü	68	1,13
16	Pat kenar çıma	Düz dikiş makinası	26	0,43
17	Patı bedene takma	Düz dikiş makinası	56	0,93
18	Pat kapama	Düz dikiş makinası	82	1,37
19	Omuz çatma	5 İplik overlok	16	0,27
20	Yaka takma	Düz dikiş makinası	50	0,83
21	Yaka kapama	Düz dikiş makinası	80	1,33
22	Kol ağzı temiz kıvırma gaze dikişi	Düz dikiş makinası	20	0,33
23	Kolevine esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	48	0,80
24	Kol takma	5 İplik overlok	60	1,00
25	Yan çatma	5 İplik overlok	75	1,25
26	Etek ucu temiz kıvırma gaze dikişi	Düz dikiş makinası	30	0,50
27	Kol ağzı dikiş payı tutturma	Düz dikiş makinası	30	0,50
28	Pat ütüleme (ilik öncesi)	Ütü	15	0,25
29	İlik işaretleme 8 adet	Elişi	40	0,67
30	İlik açma 8 adet	İlik makinası	60	1,00
31	Diüğme işaretleme	Elişi	38	0,63
32	Düğme dikme	Düğme makinası	45	0,75
33	İplik temizleme	Elişi	45	0,75
34	Dikiş açma ütüsü ve son ütü	Ütü	120	2,00
35	Kalite Kontrol	Kalite Kontrol	60	1,00
36	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1569,00	26,15
		KAYIP ZAMANLAR	20%	5,23
		TOPLAM SÜRE (DK)		**31,38**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (BLUZ 5 C)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Pat, manşet, yaka ve yaka ayağına tela yapıştırma	Tela pres	24	0,40
2	Pat, yaka ve yaka ayağını çizme	Elişi	20	0,33
3	Ön bedene 4 adet pes çizme	Elişi	35	0,58
4	Arka beden 2 adet pens çizme	Elişi	25	0,42
5	Pat ve yaka ayağı dikiş payı kırma ütüsü	Ütü	60	1,00
6	Arka pens dikme	Düz dikiş makinası	35	0,58
7	Ön pens dikme, 4 adet	Düz dikiş makinası	55	0,92
8	Ön ve arka pens dikiş açma ütüsü	Ütü	60	1,00
9	Yaka dikme	Düz dikiş makinası	23	0,38
10	Yaka çevirme	Elişi	12	0,20
11	Yaka dikiş açma ütüsü	Ütü	30	0,50
12	Yaka ayağını üst yakaya dikme	Düz dikiş makinası	46	0,77
13	Yaka ütü	Ütü	18	0,30
14	Pat hazırlık (iki pat parçasını birleştirme)	Düz dikiş makinası	36	0,60
15	Pat çevirme ve ütüleme	Ütü	68	1,13
16	Pat kenar çıma	Düz dikiş makinası	26	0,43
17	Patı bedene takma	Düz dikiş makinası	56	0,93
18	Pat kapama	Düz dikiş makinası	82	1,37
19	Omuz çatma	5 İplik overlok	16	0,27
20	Yaka takma	Düz dikiş makinası	50	0,83
21	Yaka kapama	Düz dikiş makinası	80	1,33
22	Kol ağzı temiz kıvırma gaze dikişi	Düz dikiş makinası	20	0,33
23	Kolevine esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	48	0,80
24	Kol takma	5 İplik overlok	60	1,00
25	Yan çatma	5 İplik overlok	75	1,25
26	Etek ucu temiz kıvırma gaze dikişi	Düz dikiş makinası	30	0,50
27	Kol yırtmaç biye dikme	Düz dikiş makinası	28	0,47
28	Kol yırtmaç V dikme	Düz dikiş makinası	20	0,33
29	Manşet kırma ütü	Ütü	20	0,33
30	Kol ağzına büzgü yapma	Düz dikiş makinası	16	0,27
31	Manşet dikme	Düz dikiş makinası	92	1,53
32	Manşet kapama (Dört kenarı çıma dikişi ile)	Düz dikiş makinası	90	1,50
33	Pat ütüleme (ilik öncesi)	Ütü	15	0,25
34	İlik işaretleme 10 adet	Elişi	44	0,73
35	İlik açma 10 adet	İlik makinası	72	1,20
36	Düğme işaretleme	Elişi	42	0,70
37	Düğme dikme	Düğme makinası	52	0,87
38	İplik temizleme	Elişi	45	0,75
39	Dikiş açma ütüsü ve son ütü	Ütü	120	2,00
40	Kalite Kontrol	Kalite Kontrol	60	1,00
41	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1836,00	30,60
		KAYIP ZAMANLAR	20%	6,12
		TOPLAM SÜRE (DK)		**36,72**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (BLUZ 5 D)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Pat, yaka ve yaka ayağına tela yapıştırma	Tela pres	20	0,33
2	Pat, yaka ve yaka ayağını çizme	Elişi	20	0,33
3	Ön bedene 4 adet pes çizme	Elişi	35	0,58
4	Arka beden 2 adet pens çizme	Elişi	25	0,42
5	Pat ve yaka ayağı dikiş payı kırma ütüsü	Ütü	60	1,00
6	Arka pens dikme	Düz dikiş makinası	35	0,58
7	Ön pens dikme, 4 adet	Düz dikiş makinası	55	0,92
8	Ön ve arka pens dikiş açma ütüsü	Ütü	60	1,00
9	Yaka dikme	Düz dikiş makinası	23	0,38
10	Yaka çevirme	Elişi	12	0,20
11	Yaka dikiş açma ütüsü	Ütü	30	0,50
12	Yaka ayağını üst yakaya dikme	Düz dikiş makinası	46	0,77
13	Yaka ütü	Ütü	18	0,30
14	Pat hazırlık (iki pat parçasını birleştirme)	Düz dikiş makinası	36	0,60
15	Pat çevirme ve ütüleme	Ütü	68	1,13
16	Pat kenar çıma	Düz dikiş makinası	26	0,43
17	Patı bedene takma	Düz dikiş makinası	56	0,93
18	Pat kapama	Düz dikiş makinası	82	1,37
19	Omuz çatma	5 İplik overlok	16	0,27
20	Yaka takma	Düz dikiş makinası	50	0,83
21	Yaka kapama	Düz dikiş makinası	80	1,33
22	Kol ağzı temiz kıvırma gaze dikişi	Düz dikiş makinası	20	0,33
23	Kolevine esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	48	0,80
24	Kol takma	5 İplik overlok	60	1,00
25	Yan çatma	5 İplik overlok	68	1,13
26	Etek ucu temiz kıvırma gaze dikişi	Düz dikiş makinası	30	0,50
27	Kol ağzı dikiş payı tutturma	Düz dikiş makinası	30	0,50
28	Pat ütüleme (ilik öncesi)	Ütü	15	0,25
29	İlik işaretleme 8 adet	Elişi	40	0,67
30	İlik açma 8 adet	İlik makinası	60	1,00
31	Diüğme işaretleme	Elişi	38	0,63
32	Düğme dikme	Düğme makinası	45	0,75
33	İplik temizleme	Elişi	45	0,75
34	Dikiş açma ütüsü ve son ütü	Ütü	120	2,00
35	Kalite Kontrol	Kalite Kontrol	60	1,00
36	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1562,00	26,03
		KAYIP ZAMANLAR	20%	5,207
		TOPLAM SÜRE (DK)		**31,24**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (BLUZ 5 E)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Pat, manşet, yaka ve yaka ayağına tela yapıştırma	Tela pres	24	0,40
2	Pat, yaka ve yaka ayağını çizme	Elişi	20	0,33
3	Ön bedene 4 adet pes çizme	Elişi	35	0,58
4	Arka beden 2 adet pens çizme	Elişi	25	0,42
5	Pat ve yaka ayağı dikiş payı kırma ütüsü	Ütü	60	1,00
6	Arka pens dikme	Düz dikiş makinası	35	0,58
7	Ön pens dikme, 4 adet	Düz dikiş makinası	55	0,92
8	Ön ve arka pens dikiş açma ütüsü	Ütü	60	1,00
9	Yaka dikme	Düz dikiş makinası	23	0,38
10	Yaka çevirme	Elişi	12	0,20
11	Yaka dikiş açma ütüsü	Ütü	30	0,50
12	Yaka ayağını üst yakaya dikme	Düz dikiş makinası	46	0,77
13	Yaka ütü	Ütü	18	0,30
14	Pat hazırlık (iki pat parçasını birleştirme)	Düz dikiş makinası	36	0,60
15	Pat çevirme ve ütüleme	Ütü	68	1,13
16	Pat kenar çıma	Düz dikiş makinası	26	0,43
17	Patı bedene takma	Düz dikiş makinası	56	0,93
18	Pat kapama	Düz dikiş makinası	82	1,37
19	Omuz çatma	5 İplik overlok	16	0,27
20	Yaka takma	Düz dikiş makinası	50	0,83
21	Yaka kapama	Düz dikiş makinası	80	1,33
22	Kol ağzı temiz kıvıra gaze dikişi	Düz dikiş makinası	20	0,33
23	Kolevine esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	48	0,80
24	Kol takma	5 İplik overlok	60	1,00
25	Yan çatma	5 İplik overlok	45	0,75
26	Etek ucu temiz kıvırma gaze dikişi	Düz dikiş makinası	30	0,50
27	Kol yırtmaç biye dikme	Düz dikiş makinası	28	0,47
28	Kol yırtmaç V dikme	Düz dikiş makinası	20	0,33
29	Manşet kırma ütü	Ütü	20	0,33
30	Kol ağzına büzgü yapma	Düz dikiş makinası	16	0,27
31	Manşet dikme	Düz dikiş makinası	92	1,53
32	Manşet kapama (Dört kenarı çıma dikişi ile)	Düz dikiş makinası	90	1,50
33	Pat ütüleme (ilik öncesi)	Ütü	15	0,25
34	İlik işaretleme 10 adet	Elişi	44	0,73
35	İlik açma 10 adet	İlik makinası	72	1,20
36	Düğme işaretleme	Elişi	42	0,70
37	Düğme dikme	Düğme makinası	52	0,87
38	İplik temizleme	Elişi	45	0,75
39	Dikiş açma ütüsü ve son ütü	Ütü	90	1,50
40	Kalite Kontrol	Kalite Kontrol	60	1,00
41	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1776,00	29,60
		KAYIP ZAMANLAR	20%	5,92
		TOPLAM SÜRE (DK)		**35,52**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (BLUZ 5 F)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Pat, yaka ve yaka ayağına tela yapıştırma	Tela pres	20	0,33
2	Pat, yaka ve yaka ayağını çizme	Elişi	20	0,33
3	Ön bedene 4 adet pes çizme	Elişi	35	0,58
4	Arka beden 2 adet pens çizme	Elişi	25	0,42
5	Pat ve yaka ayağı dikiş payı kırma ütüsü	Ütü	60	1,00
6	Arka pens dikme	Düz dikiş makinası	35	0,58
7	Ön pens dikme, 4 adet	Düz dikiş makinası	55	0,92
8	Ön ve arka pens dikiş açma ütüsü	Ütü	60	1,00
9	Yaka dikme	Düz dikiş makinası	23	0,38
10	Yaka çevirme	Elişi	12	0,20
11	Yaka dikiş açma ütüsü	Ütü	30	0,50
12	Yaka ayağını üst yakaya dikme	Düz dikiş makinası	46	0,77
13	Yaka ütü	Ütü	18	0,30
14	Pat hazırlık (iki pat parçasını birleştirme)	Düz dikiş makinası	36	0,60
15	Pat çevirme ve ütüleme	Ütü	68	1,13
16	Pat kenar çıma	Düz dikiş makinası	26	0,43
17	Patı bedene takma	Düz dikiş makinası	56	0,93
18	Pat kapama	Düz dikiş makinası	82	1,37
19	Omuz çatma	5 İplik overlok	16	0,27
20	Yaka takma	Düz dikiş makinası	50	0,83
21	Yaka kapama	Düz dikiş makinası	80	1,33
22	Kolevine esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	48	0,80
23	Kol biye dikme	Düz dikiş makinası	60	1,00
24	Yan çatma	5 İplik overlok	32	0,53
25	Kol altı biye tutturma	Düz dikiş makinası	12	0,20
26	Pat ütüleme (ilik öncesi)	Ütü	15	0,25
27	İlik işaretleme 8 adet	Elişi	40	0,67
28	İlik açma 8 adet	İlik makinası	60	1,00
29	Düğme işaretleme	Elişi	38	0,63
30	Düğme dikme	Düğme makinası	45	0,75
31	İplik temizleme	Elişi	30	0,50
32	Dikiş açma ütüsü ve son ütü	Ütü	70	1,17
33	Kalite Kontrol	Kalite Kontrol	45	0,75
34	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1378,00	22,97
		KAYIP ZAMANLAR	20%	4,593
		TOPLAM SÜRE (DK)		**27,56**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (CEKET 1 A, B, C)				
	OPERASYON	MAKİNA	SÜRE (SN)	SÜRE (DK)
	BEDEN, KOL, YAKA VE CEP KAPAĞI HAZIRLAMA			
1	Mostra, alt ve üst yaka, 4 cep kapağı, 4 flato parçası telalama	Tela pres	40	0,67
2	Mostra regüle çizimi, cep kapağı çizimi 4 adet	Elişi	20	0,33
3	Arka orta çatma	Düz dikiş makinası	14	0,23
4	Arka yan kup dikme	Düz dikiş makinası	33	0,55
5	Kol arka parça çatma	Düz dikiş makinası	29	0,48
6	Alttaki büyük cep kapaklarını hazırlama	Düz dikiş makinası	26	0,43
7	Üstteki küçük cep kapaklarını hazırlama	Düz dikiş makinası	24	0,40
8	Cep kapağı çevirme	Elişi	34	0,57
9	Cep kapağı ütüleme	Ütü	20	0,33
10	Flato parçasını ikiye kırıp ütüleme	Ütü	12	0,20
11	Flato gaze (flato hazırlama)	Düz dikiş makinası	16	0,27
12	Küçük cep kapaklarına gaze dikişi	Düz dikiş makinası	28	0,47
13	Büyük cep kapaklarına gaze dikişi	Düz dikiş makinası	32	0,53
14	Alt yaka orta birleştirme dikişi	Düz dikiş makinası	6	0,10
15	Alt ve üst yaka birleştirme	Düz dikiş makinası	24	0,40
16	Yaka dikiş açma ütüsü	Ütü	15	0,25
17	Ön beden ile yan kupları birleştirme	Düz dikiş makinası	36	0,60
18	Kol parçalarını birleştirme dikişini temizleme biyesi dikme	Düz dikiş makinası	28	0,47
19	Arka orta ve yan kuplara temizleme biyesi dikme	Düz dikiş makinası	38	0,63
20	Ön beden yan kuplara temizleme biyesi dikme	Düz dikiş makinası	30	0,50
21	Mostranın iç ve üst kenarına temizleme biyesi dikme	Düz dikiş makinası	27	0,45
22	Ay parçası kenar kırma ütüsü	Ütü	12	0,20
23	Ön beden dikiş açma ütüsü	Ütü	12	0,20
24	Kol dikiş açma ve kol ağzı kıvırma	Ütü	15	0,25
25	Ay parçasına etiket yeri işaretleme ve etiket dikme	Düz dikiş makinası	26	0,43
26	Ay parçası dikme	Düz dikiş makinası	42	0,70
27	Ön beden alt flato cep ve cep kapağı dikme	Düz dikiş makinası	70	1,17
28	Flato cep kesme ve çevirme	Elişi	40	0,67
29	Flato yan kenarlarını içten dikme	Düz dikiş makinası	26	0,43
30	Cep torbasını (bir kat astar, bir kat kumaş) üst kenarından dikme	Düz dikiş makinası	42	0,70
31	Cep torbasının yan ve alt kenarlarını dikme	Düz dikiş makinası	30	0,50
32	Cep torbasının yan ve alt kenarlarını temizleme biyesi dikme	Düz dikiş makinası	36	0,60
33	Cep torbasının üst kenarını overlokla temizleme	3 İplik overlok	24	0,40
34	Kol ağzı temizleme biyesi dikme	Düz dikiş makinası	16	0,27
	MONTAJ			
35	Mostrayı ön bedene dikme	Düz dikiş makinası	58	0,97
36	Kol altı çatma	Düz dikiş makinası	24	0,40
37	Kol altı temizleme biyesi dikme	Düz dikiş makinası	20	0,33
38	Kol ağzına 4 cm' lik kıvırma dikişi	Düz dikiş makinası	38	0,63
39	Yan çatma	Düz dikiş makinası	36	0,60
40	Omuz çatma	Düz dikiş makinası	20	0,33
41	Yan çatma temizleme biyesi dikme	Düz dikiş makinası	26	0,43
42	Omuz temizleme biyesi dikme	Düz dikiş makinası	14	0,23
43	Etek ucu temizleme biyesi dikme	Düz dikiş makinası	18	0,30
44	Yan dikiş, omuz dikişi, mostra dikişi açma ütüsü	Ütü	60	1,00
45	Alt yakayı bedene takma	Düz dikiş makinası	70	1,17
46	Üst yakayı mostraya dikme	Düz dikiş makinası	50	0,83
47	Yaka dikiş açma ütüsü, arka yaka dikiş payı kırma	Ütü	32	0,53
48	Etek ucu mostra kenar tutturma	Düz dikiş makinası	10	0,17
49	Kol takma	Düz dikiş makinası	104	1,73
50	Kolevi temizleme biyesi dikme	Düz dikiş makinası	72	1,20

51	Kol altı biye kıvırma ve tutturma	Düz dikiş makinası	24	0,40
52	Yaka ve mostra gaze	Düz dikiş makinası	200	3,33
53	Arka yaka kapama	Düz dikiş makinası	44	0,73
54	Yaka üst ve alt mostra dikişini içten tutturma	Düz dikiş makinası	14	0,23
55	Etek ucu gaze	Düz dikiş makinası	68	1,13
56	İlik yeri işaretleme	Elişi	30	0,50
57	İlik açma 4 adet	Gözlü ilik makinası	58	0,97
58	Düğme yeri işaretlama	Elişi	30	0,50
59	Düğme dikme 4+1 adet	Düğme makinası	40	0,67
60	Flato cep kenarı punteriz	Punteriz	22	0,37
61	İplik temizleme	Elişi	45	0,75
62	İç dikişleri, ön ve arka omuzları ütüleme	Ütü	80	1,33
63	Kol ütü	Ütü	60	1,00
64	Ön ve arka beden ütü	Ütü	67	1,12
65	Yaka ve mostra ütü	Ütü	30	0,50
66	Kalite kontrol	Kalite kontrol	80	1,33
67	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	2497,00	41,62
		KAYIP ZAMANLAR	20%	8,323
		TOPLAM SÜRE (DK)		**49,94**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (CEKET 2 A, B)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
	BEDEN VE KOL HAZIRLAMA			
1	Mostra, yaka ve yaka ayağı,ense, omuz, kolevi, ön beden telalama	Tela pres	80	1,33
2	Mostra, ön beden, yaka ve yaka ayağı çizme	Elişi	40	0,67
3	Arka orta çatma	Düz dikiş makinası	14	0,23
4	Arka yan parça dikme	Düz dikiş makinası	34	0,57
5	Kol arka parça birleştirme	Düz dikiş makinası	26	0,43
6	Kol altı çatma	Düz dikiş makinası	24	0,40
7	Ön beden pens dikme	Düz dikiş makinası	25	0,42
8	Yan çatma (arka yan ile ön beden birleştirme)	Düz dikiş makinası	36	0,60
	ASTAR HAZIRLAMA			
9	Astar arka orta pile dikme (ensede ve etek ucunda)	Düz dikiş makinası	13	0,22
10	Astar arka yan parça birleştirme	Düz dikiş makinası	42	0,70
11	Astar ön yan parça birleştirme	Düz dikiş makinası	36	0,60
12	Astar omuz çatma	Düz dikiş makinası	23	0,38
13	Astar kol arka parça çatma	Düz dikiş makinası	32	0,53
14	Astar kol altı çatma (bir tarafa çevirme boşluğu verme)	Düz dikiş makinası	28	0,47
15	Astar kol takma	Düz dikiş makinası	108	1,80
16	Astar dikiş yatırma ütüsü	Ütü	112	1,87
	CEP VE YAKA İŞLEMLERİ			
17	Üst ve alt yaka dikme	Düz dikiş makinası	32	0,53
18	Alt ve üst yakaya yaka ayağı dikme	Düz dikiş makinası	27	0,45
19	Yaka ve yaka ayağı birleşme dikişi ortalanarak iki tarafa çıma çekme	Çift iğne düz dikiş mak.	18	0,30
20	Yaka ayağına pervaz takma	Düz dikiş makinası	35	0,58
21	Pervaza dört kenarından firma etiketi dikme	Düz dikiş makinası	26	0,43
22	Mostra dikme	Düz dikiş makinası	80	1,33
23	Mostra dikiş açma ütüsü ve etek kıvırma	Ütü	76	1,27
24	Ön kolevi ve omuzlara ipli tela yapıştırma	Ütü	40	0,67
25	Cep çizme 2 adet	Elişi	20	0,33

26	Arka beden dikiş açma, arka kolevi ipli tela yapıştırma, etek kıvırma	Ütü	70	1,17
27	Cep astarlama 2 adet	Düz dikiş makinası	60	1,00
28	Cep çevirme	Elişi	30	0,50
29	Cep ütü	Elişi	15	0,25
30	Cep ağzını gipe lastik dikerek büzme	Düz dikiş makinası	16	0,27
31	Cep takma gaze dikişi ile	Düz dikiş makinası	60	1,00
	MONTAJ			
32	Omuz çatma	Düz dikiş makinası	20	0,33
33	Alt yakayı bedene takma	Düz dikiş makinası	65	1,08
34	Pervaz dikişi ile yaka takma dikişini içten birleştirme	Düz dikiş makinası	25	0,42
35	Mostra omuz kenarı ile pervaz birleştirme	Düz dikiş makinası	25	0,42
36	Mostra ile yaka birleştirme	Düz dikiş makinası	44	0,73
37	Kol takma	Düz dikiş makinası	104	1,73
38	Kolevi ütüleme	Ütü	50	0,83
39	Kolevine vatin takma	Düz dikiş makinası	46	0,77
40	Vatka takma	Düz dikiş makinası	40	0,67
41	Vatkayı omuz tutturma	Düz dikiş makinası	10	0,17
	ASTARLAMA			
42	Mostra astarlama	Düz dikiş makinası	56	0,93
43	Pervaz astarlama	Düz dikiş makinası	47	0,78
44	Alt ve üst mostra ve yaka birleştirme dikişini içten tutturma	Düz dikiş makinası	18	0,30
45	Kol ağzı astarlama	Düz dikiş makinası	30	0,50
46	Etek ucu astarlama	Düz dikiş makinası	38	0,63
47	Etek ucu kıvırma payını iç dikiş paylarına tutturma	Düz dikiş makinası	86	1,43
48	Vatkayı astar parçasıyla omuz başına tutturma	Düz dikiş makinası	30	0,50
49	Vatkayı astar parçasıyla kol altına tutturma	Düz dikiş makinası	30	0,50
50	Ceketi yüzüne çevirme	Elişi	35	0,58
51	Kol astar kapama dikişi	Düz dikiş makinası	20	0,33
52	Mostra ve yaka gaze	Düz dikiş makinası	104	1,73
53	İlik işaretleme	Elişi	22	0,37
54	İlik açma 3 adet	Gözlü ilik makinası	46	0,77
55	Düğme işaretleme	Elişi	18	0,30
56	Düğme dikme 3+1 adet	Düğme makinası	34	0,57
57	İplik temizleme	Eişi	32	0,53
58	Beden ütüsü	Ütü	105	1,75
59	Kol ütüsü	Ütü	75	1,25
60	Astar ütüsü	Ütü	90	1,50
61	Yaka ve mostra ütüsü	Ütü	15	0,25
62	Kalite kontrol	Kalite kontrol	70	1,17
63	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	2738,00	45,63
		KAYIP ZAMANLAR	20%	9,127
		TOPLAM SÜRE (DK)		**54,76**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (CEKET 3 A)				
	OPERASYON	MAKİNA	SÜRE (SN)	SÜRE (DK)
	BEDEN VE KOL HAZIRLAMA			
1	Mostra, alt ve üst yaka, 2 cep kapağı telalama	Tela pres	35	0,58
2	Mostra regüle çizimi, 2 adet cep kapağı çizimi	Elişi	18	0,30
3	Arka ve ön beden alt parçalarını birleştirme (toplam 7 dikiş)	Düz dikiş makinası	41	0,68
4	Arka ve ön beden üst parçalarını birleştirme (toplam 9 dikiş)	Düz dikiş makinası	88	1,47
5	Arka beden alt parçalarının birleştirme dikişini temizleme (6 dikiş)	3 İplik overlok	42	0,70
6	Arka beden üst parçalarının birleştirme dikişini temizleme (8 dikiş)	3 İplik overlok	64	1,07
7	Arka beden üst ve alt orta dikişine temizleme biyesi dikme	Düz dikiş makinası	14	0,23
8	Kol arka parça çatma	Düz dikiş makinası	35	0,58
9	Kol birleştirme dikişini temizleme	3 İplik overlok	18	0,30
10	Alt beden birleştirme dikişlerine çıma gaze dikişi (7 dikiş)	Çift iğne düz dikiş mak.	76	1,27
11	Üst beden birleştirme dikişlerine çıma gaze dikişi (9 dikiş)	Çift iğne düz dikiş mak.	45	0,75
12	Omuz çatma	Düz dikiş makinası	18	0,30
13	Kol birleştirme dikişlerine çıma gaze dikişi	Çift iğne düz dikiş mak.	22	0,37
14	Kol ağzı kırma ütüsü	Ütü	30	0,50
15	Etek ucu kırma ve kemer dikiş payı kırma ütüsü	Ütü	55	0,92
16	Kol ağzına alttaki 0,5 cm' lik simli şeriti dikme (alt kenarından)	Düz dikiş makinası	34	0,57
17	Kol ağzına 3 cm' lik kadife şerit dikme (iki kenarından)	Düz dikiş makinası	48	0,80
18	Kadifenin yukarısına 0,5 cm' lik simli şerit dikme (iki kenarından)	Düz dikiş makinası	52	0,87
19	Kol altı çatma	Düz dikiş makinası	36	0,60
20	Kol çatma dikişini temizleme	3 İplik overlok	12	0,20
21	Omuz temizleme overlok	3 İplik overlok	10	0,17
22	Mostra iç kenar temizleme	3 İplik overlok	24	0,40
23	Omuz ve yaka dikiş açma ütüsü	Ütü	18	0,30
	CEP DİKME			
24	Üst cep ağzı dikme (temiz kıvırma)	Düz dikiş makinası	12	0,20
25	Alt cep parçasının üzerine hazırlanan üst cebin koyulup dikilmesi	Düz dikiş makinası	40	0,67
26	Cep çevirme	Elişi	20	0,33
27	Cep kenarı çıma	Düz dikiş makinası	45	0,75
28	Alt bedene cep takma (sadece üstten tutturulacak)	Düz dikiş makinası	14	0,23
29	Cep kapağı dikme	Düz dikiş makinası	34	0,57
30	Cep kapağı çevirme	Elişi	20	0,33
31	Cep kapağı çıma gaze çift iğne dikişi	Çift iğne düz dikiş mak.	34	0,57
32	Cep kapağını cebin üzerine takma	Düz dikiş makinası	26	0,43
	MONTAJ			
33	İç kemer parçasını alt bedene takma	Düz dikiş makinası	50	0,83
34	İç kemer parçasını üst bedene takma	Düz dikiş makinası	52	0,87
35	Dış kemer parçasını alt bedene takma	Düz dikiş makinası	60	1,00
36	Dış kemer parçasının alt bedenle birleşim yeri çıma dikişi	Düz dikiş makinası	40	0,67
37	Dış kemer parçasının üst bedene çıma dikişi ile takılması	Düz dikiş makinası	60	1,00
38	Yakaya 3 cm' lik kadife şerit dikme	Düz dikiş makinası	40	0,67
39	Yaka çizme	Elişi	15	0,25
40	Alt ve üst yakayı birleştirme	Düz dikiş makinası	24	0,40
41	Yakaya 0,5 cm' lik simli şerit dikme (iki kenarından)	Düz dikiş makinası	110	1,83
42	Mostrayı bedene dikme	Düz dikiş makinası	56	0,93
43	Mostra iç kenar kıvırma dikişi	Düz dikiş makinası	22	0,37
44	Yakayı bedene takma	Düz dikiş makinası	58	0,97
45	Yakayı mostraya takma	Düz dikiş makinası	32	0,53
46	Yaka kapama ve enseye firma etiketi dikme	Düz dikiş makinası	50	0,83
47	Mostranın iç omuz kenarını omuz dikişine tutturma	Düz dikiş makinası	10	0,17
48	Mostra dikiş açma ütüsü	Ütü	35	0,58
49	Mostra kenarı çift iğne	Çift iğne düz dikiş mak.	46	0,77

50	Etek ucu baskı dikişi	Düz dikiş makinası	56	0,93
51	Kol ucu baskı dikişi (simli şeritin üst kenarı da dikilecek)	Düz dikiş makinası	48	0,80
52	Kol takma	Düz dikiş makinası	111	1,85
53	Kolevi temizleme	3 İplik overlok	65	1,08
54	İlik işaretleme	Elişi	20	0,33
55	İlik açma 7 adet	Gözlü ilik makinası	106	1,77
56	Düğme işaretleme	Elişi	18	0,30
57	Düğme dikme 7+1 adet ayaklı	Elişi	320	5,33
58	Kolevi, omuz, iç dikiş ve kol ütüsü	Ütü	120	2,00
59	Ön ve arka beden, cep, yaka ütüsü	Ütü	90	1,50
60	İplik temizleme	Elişi	45	0,75
61	Kalite kontrol	Kalite kontrol	80	1,33
62	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	2949,00	49,15
		KAYIP ZAMANLAR	20%	9,83
		TOPLAM SÜRE (DK)		**58,98**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (CEKET 4 A)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
	BEDEN VE KOL HAZIRLAMA			
1	Mostra, yaka, yaka ayağı, kolevi, ense, omuz, ön beden telalama	Tela pres	80	1,33
2	Mostra, ön beden, yaka ve yaka ayağı çizme	Elişi	40	0,67
3	Arka orta çatma	Düz dikiş makinası	14	0,23
4	Arka yan parça dikme	Düz dikiş makinası	34	0,57
5	Arka orta çıma gaze çift iğne	Çift iğne düz dikiş mak.	12	0,20
6	Arka yan parçaların birleşme dikişlerine çıma gaze çift iğne dikişi	Çift iğne düz dikiş mak.	28	0,47
7	Kol arka parça birleştirme	Düz dikiş makinası	26	0,43
8	Kol birleştirme dikişi çıma	Düz dikiş makinası	24	0,40
9	Kol altı çatma	Düz dikiş makinası	24	0,40
10	Ön beden yan parçaları dikme	Düz dikiş makinası	36	0,60
11	Yan kenar parçalarını dikme	Düz dikiş makinası	32	0,53
12	Ön yan parçaları birleştirme çıma gaze çift iğne	Çift iğne düz dikiş mak.	24	0,40
13	Yan kenar parçaları birleştirme çıma gaze çift iğne	Çift iğne düz dikiş mak.	22	0,37
	ASTAR HAZIRLAMA			
14	Astar arka orta pile dikme (ense ve etek ucunda)	Düz dikiş makinası	13	0,22
15	Astar arka yan parça birleştirme	Düz dikiş makinası	42	0,70
15	Astar ön yan parça birleştirme	Düz dikiş makinası	36	0,60
16	Astar yan çatma	Düz dikiş makinası	31	0,52
17	Astar omuz çatma	Düz dikiş makinası	23	0,38
18	Astar kol arka parça çatma	Düz dikiş makinası	32	0,53
19	Astar kol altı çatma (bir tarafa çevirmek için boşluk verme)	Düz dikiş makinası	28	0,47
20	Astar kol takma	Düz dikiş makinası	108	1,80
21	Astarda enseye kare şeklinde kumaş parçası dikme	Düz dikiş makinası	28	0,47
22	Kumaş parçasına dört kenarından firma etiketi dikme	Düz dikiş makinası	26	0,43
23	Astar dikiş yatırma ütüsü	Ütü	112	1,87
	CEP VE YAKA İŞLEMLERİ			
24	Üst ve alt yakayı birleştirme	Düz dikiş makinası	32	0,53
25	Alt ve üst yakaya yaka ayağı dikme	Düz dikiş makinası	27	0,45
26	Yaka ayağı birleşme dikişi ortalanarak çift iğne dikme	Çift iğne düz dikiş mak.	18	0,30
27	Mostra dikme	Düz dikiş makinası	75	1,25
28	Mostra dikiş açma ütüsü ve etek kıvırma	Ütü	76	1,27

29	Ön kolevi ve omuzlara ipli tela yapıştırma	Ütü	50	0,83
30	Cep yeri çizme	Elişi	30	0,50
31	Arka beden dikiş ütüsü, kolevine ipli tela yapıştırma ve etek kıvırma	Ütü	70	1,17
32	Üstteki küçük cep ile alttaki iki büyük cebin astarlanması	Düz dikiş makinası	85	1,42
33	Üç cebin çevrilmesi	Elişi	45	0,75
34	Üç cebin ütülenmesi	Ütü	15	0,25
35	Alt cep takma	Düz dikiş makinası	60	1,00
36	Üst cep takma	Düz dikiş makinası	28	0,47
37	Alt cep gaze	Düz dikiş makinası	36	0,60
38	Üst cep gaze	Düz dikiş makinası	14	0,23
	MONTAJ			
39	Yan çatma	Düz dikiş makinası	26	0,43
40	Yan çatma çıma gaze çift iğne	Düz dikiş makinası	24	0,40
41	Omuz çatma	Düz dikiş makinası	20	0,33
42	Omuz çift iğne	Düz dikiş makinası	16	0,27
43	Alt yakayı bedene takma	Düz dikiş makinası	65	1,08
44	Mostra ile yakayı birleştirme	Düz dikiş makinası	44	0,73
45	Kol takma	Düz dikiş makinası	104	1,73
46	Kolevi ütüsü	Ütü	50	0,83
47	Kolevine vatin takma	Düz dikiş makinası	46	0,77
48	Vatka takma	Düz dikiş makinası	40	0,67
49	Vatkayı omuza tutturma	Düz dikiş makinası	10	0,17
	ASTARLAMA			0,00
50	Mostra astarlama	Düz dikiş makinası	47	0,78
51	Yaka astarlama	Düz dikiş makinası	56	0,93
52	Yaka ayağı ile yakanın birleşme noktasının tutturulması	Düz dikiş makinası	25	0,42
53	Mostra at ve üst içten birleştirme	Düz dikiş makinası	18	0,30
54	Kol ağzı astarlama	Düz dikiş makinası	30	0,50
55	Etek ucu astarlama	Düz dikiş makinası	35	0,58
56	Etek ucu kıvırma payını iç dikiş paylarına tutturma	Düz dikiş makinası	86	1,43
57	Vatkayı astar parçasıyla omuz başına tutturma	Düz dikiş makinası	30	0,50
58	Vatkayı astar parçasıyla kol altına tutturma	Düz dikiş makinası	30	0,50
59	Ceketin yüzüne çevrilmesi	Elişi	35	0,58
60	Kol astar kapama dikişi	Düz dikiş makinası	20	0,33
61	Mostra ve yaka gaze	Düz dikiş makinası	104	1,73
62	İlik işaretleme	Elişi	22	0,37
63	İlik açma 3 adet	Gözlü ilik makinası	46	0,77
64	Düğme işaretleme	Elişi	18	0,30
65	Düğme dikme 3+1 adet	Düğme makinası	34	0,57
66	İplik temizleme	Elişi	32	0,53
67	Beden ütüsü	Ütü	105	1,75
68	Kol ütüsü	Ütü	75	1,25
69	Astar ütüsü	Ütü	90	1,50
70	Yaka ve mostra ütüsü	Ütü	15	0,25
71	Kalite kontrol	Kalite kontrol	70	1,17
72	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	3034,00	50,57
		KAYIP ZAMANLAR	20%	10,11
		TOPLAM SÜRE (DK)		**60,68**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (CEKET 4 C)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
	BEDEN VE KOL HAZIRLAMA			
1	Mostra, yaka, yaka ayağı, kolevi, ense, omuz, ön beden telalama	Tela pres	80	1,33
2	Mostra, ön beden, yaka ve yaka ayağı, cep çizme (kare tutturarak)	Elişi	76	1,27
3	Mostra, ön beden, yaka ve yaka ayağı regüle	Elişi	150	2,50
4	Arka orta çatma (kare tutturarak)	Düz dikiş makinası	25	0,42
5	Arka yan parça dikme (kare tutturarak)	Düz dikiş makinası	68	1,13
6	Arka orta çıma gaze çift iğne	Çift iğne düz dikiş mak.	12	0,20
7	Arka yan parçaların birleşme dikişlerine çıma gaze çift iğne dikişi	Çift iğne düz dikiş mak.	30	0,50
8	Kol arka parça birleştirme (kare tutturarak)	Düz dikiş makinası	30	0,50
9	Kol birleştirme dikişi çıma	Düz dikiş makinası	24	0,40
10	Kol altı çatma (kare tutturarak)	Düz dikiş makinası	45	0,75
11	Ön beden yan parçaları dikme (kare tutturarak)	Düz dikiş makinası	81	1,35
12	Yan kenar parçalarını dikme (kare tutturarak)	Düz dikiş makinası	65	1,08
13	Ön yan parçaları birleştirme çıma gaze çift iğne	Çift iğne düz dikiş mak.	24	0,40
14	Yan kenar parçaları birleştirme çıma gaze çift iğne	Çift iğne düz dikiş mak.	22	0,37
	ASTAR HAZIRLAMA			
15	Astar arka orta pile dikme (ense ve etek ucunda)	Düz dikiş makinası	13	0,22
16	Astar arka yan parça birleştirme	Düz dikiş makinası	42	0,70
17	Astar ön yan parça birleştirme	Düz dikiş makinası	36	0,60
18	Astar yan çatma	Düz dikiş makinası	31	0,52
19	Astar omuz çatma	Düz dikiş makinası	23	0,38
20	Astar kol arka parça çatma	Düz dikiş makinası	32	0,53
21	Astar kol altı çatma (bir tarafa çevirmek için boşluk verme)	Düz dikiş makinası	28	0,47
22	Astar kol takma	Düz dikiş makinası	108	1,80
23	Astarda enseye kare şeklinde kumaş parçası dikme	Düz dikiş makinası	28	0,47
24	Kumaş parçasına dört kenarından firma etiketi dikme	Düz dikiş makinası	26	0,43
25	Astar dikiş yatırma ütüsü	Ütü	112	1,87
	CEP VE YAKA İŞLEMLERİ			
26	Üst ve alt yakayı birleştirme	Düz dikiş makinası	32	0,53
27	Alt ve üst yakaya yaka ayağı dikme	Düz dikiş makinası	27	0,45
28	Yaka ayağı birleşme dikişi ortalanarak çift iğne dikme	Çift iğne düz dikiş mak.	18	0,30
29	Mostra dikme	Düz dikiş makinası	80	1,33
30	Mostra dikiş açma ütüsü ve etek kıvırma	Ütü	76	1,27
31	Ön kolevi ve omuzlara ipli tela yapıştırma	Ütü	50	0,83
32	Cep yeri çizme (kare tutturarak)	Elişi	40	0,67
33	Arka beden dikiş ütüsü, kolevine ipli tela yapıştırma ve etek kıvırma	Ütü	70	1,17
34	Üstteki küçük cep ile alttaki iki büyük cebin astarlanması	Düz dikiş makinası	85	1,42
35	Üç cebin çevrilmesi	Elişi	45	0,75
36	Üç cebin ütülenmesi	Ütü	15	0,25
37	Alt cep takma	Düz dikiş makinası	90	1,50
38	Üst cep takma	Düz dikiş makinası	32	0,53
39	Alt cep gaze	Düz dikiş makinası	36	0,60
40	Üst cep gaze	Düz dikiş makinası	14	0,23
	MONTAJ			
41	Yan çatma	Düz dikiş makinası	40	0,67
42	Yan çatma çıma gaze çift iğne	Düz dikiş makinası	24	0,40
43	Omuz çatma	Düz dikiş makinası	20	0,33
44	Omuz çift iğne	Düz dikiş makinası	16	0,27
45	Alt yakayı bedene takma	Düz dikiş makinası	65	1,08
46	Mostra ile yakayı birleştirme	Düz dikiş makinası	44	0,73
47	Kol takma (sağ sol kol deseni simetrik olmalı)	Düz dikiş makinası	124	2,07
48	Kolevi ütüsü	Ütü	50	0,83

49	Kolevine vatin takma	Düz dikiş makinası	46	0,77
50	Vatka takma	Düz dikiş makinası	40	0,67
51	Vatkayı omuza tutturma	Düz dikiş makinası	10	0,17
	ASTARLAMA			
52	Mostra astarlama	Düz dikiş makinası	47	0,78
53	Yaka astarlama	Düz dikiş makinası	56	0,93
54	Yaka ayağı ile yakanın birleşme noktasının tutturulması	Düz dikiş makinası	25	0,42
55	Mostra at ve üst içten birleştirme	Düz dikiş makinası	18	0,30
56	Kol ağzı astarlama	Düz dikiş makinası	30	0,50
57	Etek ucu astarlama	Düz dikiş makinası	35	0,58
58	Etek ucu kıvırma payını iç dikiş paylarına tutturma	Düz dikiş makinası	86	1,43
59	Vatkayı astar parçasıyla omuz başına tutturma	Düz dikiş makinası	30	0,50
60	Vatkayı astar parçasıyla kol altına tutturma	Düz dikiş makinası	30	0,50
61	Ceketin yüzüne çevrilmesi	Elişi	35	0,58
62	Kol astar kapama dikişi	Düz dikiş makinası	20	0,33
63	Mostra ve yaka gaze	Düz dikiş makinası	104	1,73
64	İlik işaretleme	Elişi	22	0,37
65	İlik açma 3 adet	Gözlü ilik makinası	46	0,77
66	Düğme işaretleme	Elişi	18	0,30
67	Düğme dikme 3+1 adet	Düğme makinası	34	0,57
68	İplik temizleme	Elişi	32	0,53
69	Beden ütüsü	Ütü	105	1,75
70	Kol ütüsü	Ütü	75	1,25
71	Astar ütüsü	Ütü	90	1,50
72	Yaka ve mostra ütüsü	Ütü	15	0,25
73	Kalite kontrol	Kalite kontrol	80	1,33
74	Paketleme	Paketleme	30	0,50
		DİKİM SÜRESİ (DK)	3463,00	57,72
		KAYIP ZAMANLAR	20%	11,54
		TOPLAM SÜRE (DK)		**69,26**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ELBİSE 1 A, C, D)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Ön yaka, arka yaka ve kolevinin enememesi için ipli tela yapıştırma	Ütü	88	1,47
2	Ön ve arka astar pens çizimi	Elişi	56	0,93
3	Ön ve arka astar pens dikimi	Düz dikiş makinası	64	1,07
4	Astar yan çatma ve yıkama talimatı takma	5 İplik overlok	63	1,05
5	Astar yan dikiş ve pens açma ütüsü	Ütü	48	0,80
6	Astar etek ucu overlok	3 İplik overlok	40	0,67
7	Astar etek ucu gaze	Düz dikiş makinası	80	1,33
8	Ön ve arka beden pens çizimi	Elişi	76	1,27
9	Ön ve arka beden pens dikimi	Düz dikiş makinası	76	1,27
10	Pens ütüsü	Ütü	40	0,67
11	Beden yan çatma	5 İplik overlok	75	1,25
12	Yan dikiş açma ütüsü	Ütü	50	0,83
13	Askı hazırlama (omuz askısının iki kenarını dikme)	Düz dikiş makinası	40	0,67
14	Askı çevirme ve ütüleme	Ütü	36	0,60
15	Askı ile beden birleşimindeki şerit parçanın hazırlanması	Düz dikiş makinası	16	0,27
16	Şerit çevirme ve ütüleme	Ütü	12	0,20
17	Şeritlerin 2 cm' lik halka halinde hazırlanması	Düz dikiş makinası	12	0,20
18	Şeritlerin içinden geçirilen askıların bedene takılması	Düz dikiş makinası	40	0,67
19	Omuz askısındaki şerit halkaların bedene tutturulması (4 adet)	Düz dikiş makinası	40	0,67
20	Arka astara etiket dikme, kolevine saten askılık dikme	Düz dikiş makinası	35	0,58
21	Astar ve bedeni tulumlama (yaka ve kolaltı dikişi)	Düz dikiş makinası	160	2,67
22	Yakaya içten gizli çıma çekme	Düz dikiş makinası	54	0,90
23	Beden etek ucu overlok	3 İplik overlok	63	1,05
24	Beden etek ucu gaze (etek ucu köşeli)	Düz dikiş makinası	100	1,67
25	İplik temizleme	Elişi	21	0,35
26	Yaka kenarı ve etek ucu ütüsü	Ütü	90	1,50
27	Kalite kontrol	Kalite kontrol	50	0,83
28	Paketleme	Paketleme	45	0,75
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1570,00	26,17
		KAYIP ZAMANLAR	20%	5,233
		TOPLAM SÜRE (DK)		**31,40**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ELBİSE 1 B)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Ön yaka, arka yaka ve kolevinin enememesi için ipli tela yapıştırma	Ütü	88	1,47
2	Ön ve arka astar pens çizimi	Elişi	56	0,93
3	Ön ve arka astar pens dikimi	Düz dikiş makinası	64	1,07
4	Astar yan çatma ve yıkama talimatı takma	5 İplik overlok	63	1,05
5	Astar yan dikiş ve pens açma ütüsü	Ütü	48	0,80
6	Astar etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	46	0,77
7	Ön ve arka beden pens çizimi	Elişi	76	1,27
8	Ön ve arka beden pens dikimi	Düz dikiş makinası	76	1,27
9	Pens ütüsü	Ütü	40	0,67
10	Beden yan çatma	5 İplik overlok	75	1,25
11	Yan dikiş açma ütüsü	Ütü	50	0,83
12	Arka ortaya etiket dikme, kolevine saten askılık dikme	Düz dikiş makinası	35	0,58
13	Yaka biye dikme	Düz dikiş makinası	35	0,58
14	Kolevi biye dikme	Düz dikiş makinası	45	0,75
15	Biye askı ayarlayıcısı takma ve biyeyi bedene tutturma	Düz dikiş makinası	60	1,00
16	Beden etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	75	1,25
17	İplik temizleme	Elişi	16	0,27
18	Yaka kenarı ve etek ucu ütüsü	Ütü	90	1,50
19	Kalite kontrol	Kalite kontrol	45	0,75
20	Paketleme	Paketleme	45	0,75
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1128,00	18,80
		KAYIP ZAMANLAR	20%	3,76
		TOPLAM SÜRE (DK)		**22,56**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ELBİSE 1 E)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Ön yaka, arka yaka ve kolevinin enememesi için ipli tela yapıştırma	Ütü	88	1,47
2	Ön ve arka beden pens çizimi	Elişi	76	1,27
3	Ön ve arka beden pens dikimi	Düz dikiş makinası	76	1,27
4	Pens ütüsü	ÜTÜ	40	0,67
5	Beden yan çatma	5 İplik overlok	75	1,25
6	Yan dikiş açma ütüsü	Ütü	50	0,83
7	Yakayı biye ile temizleme	Düz dikiş makinası	35	0,58
8	Ön ve arka yaka biyesini içe kıvırıp gaze çekme, firma etiketi dikme	Düz dikiş makinası	50	0,83
9	Kolevini biye ile temizleme	Düz dikiş makinası	45	0,75
10	Kolevi biyesini içe kıvırıp gaze çekme, kol altına saten askılık dikme	Düz dikiş makinası	46	0,77
11	Askı hazırlama (omuz askısının iki kenarını dikme)	Düz dikiş makinası	40	0,67
12	Askı çevirme ve ütüleme	Ütü	36	0,60
13	Askı ile beden birleşimindeki şerit parçanın hazırlanması	Düz dikiş makinası	16	0,27
14	Şerit çevirme ve ütüleme	Ütü	12	0,20
15	Şeritlerin 2 cm' lik halka halinde hazırlanması	Düz dikiş makinası	12	0,20
16	Şeritlerin içinden geçirilen askıların bedene takılması	Düz dikiş makinası	40	0,67
17	Omuz askısındaki şerit halkaların bedene tutturulması (4 adet)	Düz dikiş makinası	40	0,67
18	Beden etek ucu overlok	3 İplik overlok	63	1,05
19	Beden etek ucu gaze (etek ucu köşeli)	Düz dikiş makinası	100	1,67
20	İplik temizleme	Elişi	21	0,35
21	Yaka kenarı ve etek ucu ütüsü	Ütü	90	1,50
22	Kalite kontrol	Kalite kontrol	50	0,83
23	Paketleme	Paketleme	45	0,75
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1146,00	19,10
		KAYIP ZAMANLAR	20%	3,82
		TOPLAM SÜRE (DK)		**22,92**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ELBİSE 2 A, B)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Ön yaka, arka yaka ve kolevinin enememesi için ipli tela yapıştırma	Ütü	88	1,47
2	Ön ve arka astar pens çizimi	Elişi	56	0,93
3	Ön ve arka astar pens dikimi	Düz dikiş makinası	64	1,07
4	Astar yan çatma ve yıkama talimatı takma	5 İplik overlok	63	1,05
5	Astar yan dikiş ve pens açma ütüsü	Ütü	48	0,80
6	Astar etek ucu overlok	3 İplik overlok	40	0,67
7	Astar etek ucu gaze	Düz dikiş makinası	80	1,33
8	Ön ve arka beden pens çizimi	Elişi	76	1,27
9	Ön ve arka beden pens dikimi	Düz dikiş makinası	76	1,27
10	Arka ve ön volanın esnememesi için üst kısmına emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	36	0,60
11	Arka ve ön bedenin alt kısmına esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	36	0,60
12	Ön alt parçayı ön bedene dikme	5 İplik overlok	35	0,58
13	Arka alt parçayı arka bedene dikme	5 İplik overlok	35	0,58
14	Dikiş açma ve pens ütüsü	Ütü	90	1,50
15	Beden yan çatma	5 İplik overlok	75	1,25
16	Yan dikiş açma ütüsü	Ütü	50	0,83
17	Askı hazırlama (omuz askısının iki kenarını dikme)	Düz dikiş makinası	40	0,67
18	Askı çevirme ve ütüleme	Ütü	36	0,60
19	Askı ile beden birleşimindeki şerit parçanın hazırlanması	Düz dikiş makinası	16	0,27
20	Şerit çevirme ve ütüleme	Ütü	12	0,20
21	Şeritlerin 2 cm' lik halka halinde hazırlanması	Düz dikiş makinası	12	0,20
22	Şeritlerin içinden geçirilen askıların bedene takılması	Düz dikiş makinası	40	0,67
23	Omuz askısındaki şerit halkaların bedene tutturulması (4 adet)	Düz dikiş makinası	40	0,67
24	Arka astara etiket dikme, kolevine saten askılık dikme	Düz dikiş makinası	35	0,58
25	Astar ve bedeni tulumlama (yaka ve kolaltı dikişi)	Düz dikiş makinası	160	2,67
26	Yakaya içten gizli çıma çekme	Düz dikiş makinası	54	0,90
27	Beden etek ucu overlok	3 İplik overlok	63	1,05
28	Beden etek ucu gaze (etek ucu köşeli)	Düz dikiş makinası	120	2,00
29	İplik temizleme	Elişi	21	0,35
30	Yaka kenarı ve etek ucu ütüsü	Ütü	90	1,50
31	Kalite kontrol	Kalite kontrol	50	0,83
32	Paketleme	Paketleme	45	0,75
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1782,00	29,70
		KAYIP ZAMANLAR	20%	5,94
		TOPLAM SÜRE (DK)		**35,64**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ELBİSE 3 A)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Ön yaka, arka yaka ve kolevinin enememesi için ipli tela yapıştırma	Ütü	88	1,47
2	Ön ve arka astar pens çizimi	Elişi	56	0,93
3	Ön ve arka astar pens dikimi	Düz dikiş makinası	64	1,07
4	Astar yan çatma ve yıkama talimatı takma	5 İplik overlok	63	1,05
5	Astar yan dikiş ve pens açma ütüsü	Ütü	48	0,80
6	Astar etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	48	0,80
7	Ön ve arka beden pens çizimi	Elişi	76	1,27
8	Ön ve arka beden pens dikimi	Düz dikiş makinası	76	1,27
9	Beden yan çatma	5 İplik overlok	56	0,93
10	Yan dikiş açma ve pens ütüsü	Ütü	74	1,23
11	Arka ve ön volanın esnememesi için üst kısmına emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	36	0,60
12	Arka ve ön bedenin alt kısmına esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	36	0,60
13	Ön orta gode dikme	5 İplik overlok	58	0,97
14	Arka orta gode dikme	5 İplik overlok	54	0,90
15	Alt ve üst beden birleştirme	5 İplik overlok	67	1,12
16	Dikiş açma ütüsü	Ütü	40	0,67
17	Beden etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	85	1,42
18	Yaka fırfırı ve sarkan fırfır kenarına dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	46	0,77
19	Fırfır birleştirme	Düz dikiş makinası	51	0,85
20	Yakaya fırfır takma	Düz dikiş makinası	123	2,05
21	Arka astara etiket dikme, kolevine saten askılık dikme	Düz dikiş makinası	35	0,58
22	Omuz bandının kenarlarını temiz kıvırarak gaze çekme	Düz dikiş makinası	43	0,72
23	Biye hazırlama	Düz dikiş makinası	40	0,67
24	Biyeye askı ayarlayıcısı takma, omuz bandına ve bedene tutturma	Düz dikiş makinası	80	1,33
25	Astar ve bedeni tulumlama (yaka ve kolaltı dikişi)	Düz dikiş makinası	168	2,80
26	Yakaya gizli çıma çekme	Düz dikiş makinası	53	0,88
27	İplik temizleme	Elişi	26	0,43
28	Yaka kenarı ve etek ucu ütüsü	Ütü	100	1,67
29	Kalite kontrol, çiçeği yakaya iğneleme	Kalite kontrol	55	0,92
30	Paketleme	Paketleme	45	0,75
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1890,00	31,50
		KAYIP ZAMANLAR	20%	6,3
		TOPLAM SÜRE (DK)		**37,80**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ELBİSE 4 A)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Ön yaka, arka yaka ve kolevinin enememesi için ipli tela yapıştırma	Ütü	88	1,47
2	Ön ve arka astar pens çizimi	Elişi	56	0,93
3	Ön ve arka astar pens dikimi	Düz dikiş makinası	64	1,07
4	Astar yan çatma ve yıkama talimatı takma	5 İplik overlok	63	1,05
5	Astar yan dikiş ve pens açma ütüsü	Ütü	48	0,80
6	Astar etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	48	0,80
7	Ön ve arka beden pens çizimi	Elişi	76	1,27
8	Ön ve arka beden pens dikimi	Düz dikiş makinası	76	1,27
9	Ön gode dikme 3 adet	Düz dikiş makinası	88	1,47
10	Arka gode dikme 3 adet	Düz dikiş makinası	88	1,47
11	Ön gode dikişi temizleme	3 İplik overlok	58	0,97
12	Arka gode dikişi temizleme	3 İplik overlok	58	0,97
13	Beden yan çatma	5 İplik overlok	76	1,27
14	Beden yan dikiş açma ütüsü	Ütü	52	0,87
15	Gode dikiş açma ve pens ütüsü	Ütü	78	1,30
16	Beden etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	84	1,40
17	Arka astara etiket dikme, kolevine saten askılık dikme	Düz dikiş makinası	35	0,58
18	Biye hazırlama	Düz dikiş makinası	40	0,67
19	Biyeye askı ayarlayıcısı takma ve bedene tutturma	Düz dikiş makinası	65	1,08
20	Çiçeği bedene yerleştirme ve takma	Düz dikiş makinası	58	0,97
21	Astar ve bedeni tulumlama (yaka ve kolaltı dikişi)	Düz dikiş makinası	168	2,80
22	Yakaya gizli çıma çekme	Düz dikiş makinası	53	0,88
23	İplik temizleme	Elişi	22	0,37
24	Yaka kenarı ve etek ucu ütüsü	Ütü	90	1,50
25	Kalite kontrol	Kalite kontrol	50	0,83
26	Paketleme	Paketleme	45	0,75
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1727,00	28,78
		KAYIP ZAMANLAR	20%	5,757
		TOPLAM SÜRE (DK)		**34,54**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ELBİSE 5 A)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Ön yaka, arka yaka ve kolevinin enememesi için ipli tela yapıştırma	Ütü	88	1,47
2	Ön ve arka astar pens çizimi	Elişi	56	0,93
3	Ön ve arka astar pens dikimi	Düz dikiş makinası	64	1,07
4	Astar yan çatma ve yıkama talimatı takma	5 İplik overlok	63	1,05
5	Astar yan dikiş ve pens açma ütüsü	Ütü	48	0,80
6	Astar etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	48	0,80
7	Ön ve arka beden pens çizimi	Elişi	76	1,27
8	Ön ve arka beden pens dikimi	Düz dikiş makinası	76	1,27
9	Beden yan çatma	5 İplik overlok	67	1,12
10	Beden yan dikiş açma ve pens ütüsü	Ütü	72	1,20
11	Arka ve ön volanın esnememesi için üst kısmına emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	42	0,70
12	Arka ve ön bedenin alt kısmına esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	42	0,70
13	Ön ve arka alt volan yan çatma	5 İplik overlok	55	0,92
14	Ön ve arka fırfır yan çatma	5 İplik overlok	48	0,80
15	Fırfırın alt kenarı ile sarkan fırfırın üst kenarına dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	112	1,87
16	Fırfırın üst kenarına esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	42	0,70
17	Volanın etek ucuna dar ve sık overlok çekme	3 İplik dar overlok	90	1,50
18	Fırfırı üst bedene takma	Düz dikiş makinası	75	1,25
19	Alt volanı üst bedene takma	5 İplik overlok	75	1,25
20	Dikiş açma ütüsü	Ütü	50	0,83
21	Arka astara etiket dikme, kolevine saten askılık dikme	Düz dikiş makinası	35	0,58
22	Yakada astar ve bedeni tulumlama	Düz dikiş makinası	87	1,45
23	Yakaya üstten gaze çekme	Düz dikiş makinası	62	1,03
24	Kolevine biye dikme	Düz dikiş makinası	46	0,77
25	Biyeye askı ayarlayıcısı takma ve bedene tutturma	Düz dikiş makinası	65	1,08
26	İplik temizleme	Elişi	25	0,42
27	Yaka kenarı, etek ucu ve fırfır kenarları ütüsü	Ütü	105	1,75
28	Kalite kontrol	Kalite kontrol	55	0,92
29	Paketleme	Paketleme	45	0,75
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1814,00	30,23
		KAYIP ZAMANLAR	20%	6,047
		TOPLAM SÜRE (DK)		**36,28**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ELBİSE 6 A)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Ön yaka, arka yaka ve kolevinin enememesi için ipli tela yapıştırma	Ütü	88	1,47
2	Ön ve arka astar pens çizimi	Elişi	56	0,93
3	Ön ve arka astar pens dikimi	Düz dikiş makinası	64	1,07
4	Astar yan çatma ve yıkama talimatı takma	5 İplik overlok	63	1,05
5	Astar yan dikiş ve pens açma ütüsü	Ütü	48	0,80
6	Astar etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	48	0,80
7	Ön ve arka beden pens çizimi	Elişi	76	1,27
8	Ön ve arka beden pens dikimi	Düz dikiş makinası	76	1,27
9	Beden yan çatma	5 İplik overlok	67	1,12
10	Beden yan dikiş açma ve pens ütüsü	Ütü	72	1,20
11	Arka ve ön volanın esnememesi için üst kısmına emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	42	0,70
12	Arka ve ön bedenin alt kısmına esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	42	0,70
13	Ön ve arka alt volan yan çatma	5 İplik overlok	55	0,92
14	Ön ve arka 1. fırfır yan çatma	5 İplik overlok	36	0,60
15	Ön ve arka 2. fırfır yan çatma	5 İplik overlok	48	0,80
16	1. Fırfırın alt kenarı ile sarkan fırfırın üst kenarına dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	112	1,87
17	1. Fırfırın üst kenarına esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	42	0,70
18	2. Fırfırın alt kenarı ile sarkan fırfırın üst kenarına dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	122	2,03
19	2. Fırfırın üst kenarına esnememesi için emniyet dikişi çekme	Düz dikiş makinası	42	0,70
20	Etek ucuna dar ve sık overlok çekme	3 İplik dar overlok	90	1,50
21	1. Fırfırı üst bedene takma	Düz dikiş makinası	75	1,25
22	2. Fırfırı üst bedene takma	Düz dikiş makinası	75	1,25
23	Alt volanı üst bedene takma	5 İplik overlok	75	1,25
24	Dikiş açma ütüsü	Ütü	52	0,87
25	Arka astara etiket dikme, kolevine saten askılık dikme	Düz dikiş makinası	35	0,58
26	Yakada astar ve bedeni tulumlama	Düz dikiş makinası	87	1,45
27	Yakaya üstten gaze çekme	Düz dikiş makinası	62	1,03
28	Kolevine biye dikme	Düz dikiş makinası	46	0,77
29	Biyeye askı ayarlayıcısı takma ve bedene tutturma	Düz dikiş makinası	65	1,08
30	Yaka fırfırının kenarına dar ve sık overlok çekme	3 İplik dar overlok	46	0,77
31	Yaka fırfırına büzgü yapma	Düz dikiş makinası	18	0,30
32	Yaka fırfırını sağ omuz askısına takma	Düz dikiş makinası	22	0,37
33	İplik temizleme	Elişi	28	0,47
34	Yaka kenarı, etek ucu ve fırfır kenarları ütüsü	Ütü	130	2,17
35	Kalite kontrol	Kalite kontrol	60	1,00
36	Paketleme	Paketleme	45	0,75
		DİKİM SÜRESİ (DK)	2210,00	36,83
		KAYIP ZAMANLAR	20%	7,367
		TOPLAM SÜRE (DK)		**44,20**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ETEK 1 A)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Pens çizme	Elişi	10	0,17
2	Arka beden pens dikme	Düz dikiş makinası	27	0,45
3	Beden yan çatma (fermuar boşluğu vererek)	5 İplik overlok	48	0,80
4	Beden yan dikiş açma ütüsü	Ütü	30	0,50
5	Beden etek ucu overlok	4 İplik overlok	30	0,50
6	İlik patına tela yapıştırma	Ütü / Tela pres	5	0,08
7	Pat dikme ve çevirme, alt kenar temizleme	4 İplik overlok	20	0,33
8	Pata ilik açma	İlik makinası	13	0,22
9	Fermuar ölçüsüne göre yan dikişte fermuar altını dikme	Düz dikiş makinası	25	0,42
10	Fermuar dikme	Düz dikiş makinası	50	0,83
11	Patı bedene dikme	Düz dikiş makinası	34	0,57
12	Bel biyesi dikme	Düz dikiş makinası	60	1,00
13	Bel gaze, firma etiketi dikme	Düz dikiş makinası	64	1,07
14	Etek ucu gaze	Düz dikiş makinası	56	0,93
15	İplik temizleme	Elişi	18	0,30
16	İçten şeffaf düğme dikme	Elişi	45	0,75
17	Son ütü	Ütü	50	0,83
18	Kalite kontrol	Kalite kontrol	30	0,50
19	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	653,00	10,88
		KAYIP ZAMANLAR	20%	2,177
		TOPLAM SÜRE (DK)		**13,06**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ETEK 1 B, C, D, E, F)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Pens çizme	Elişi	15	0,25
2	Arka astar pens dikme	Düz dikiş makinası	25	0,42
3	Arka beden pens dikme	Düz dikiş makinası	27	0,45
4	Beden yan çatma (fermuar boşluğu vererek)	5 İplik overlok	48	0,80
5	Astar yan çatma (fermuar boşluğu vererek), yıkama talimatı dikme	5 İplik overlok	36	0,60
6	Astar yan dikiş açma ütüsü	Ütü	25	0,42
7	Beden yan dikiş açma ütüsü	Ütü	30	0,50
8	Beden etek ucu overlok	4 İplik overlok	30	0,50
9	Astar etek ucu overlok	5 İplik overlok	30	0,50
10	İlik patına tela yapıştırma	Ütü / Tela pres	5	0,08
11	Pat dikme ve çevirme, alt kenar temizleme	4 İplik overlok	20	0,33
12	Pata ilik açma	İlik makinası	13	0,22
13	Fermuar ölçüsüne göre yan dikişte fermuar altını dikme	Düz dikiş makinası	25	0,42
14	Fermuar dikme	Düz dikiş makinası	50	0,83
15	Patı bedene dikme	Düz dikiş makinası	34	0,57
16	Astar ve beden birleştirme (fermuar tulumlama)	Düz dikiş makinası	94	1,57
17	Bel astarlama	Düz dikiş makinası	70	1,17
18	Bel biyesi dikme	Düz dikiş makinası	60	1,00
19	Bel gaze, firma etiketi dikme	Düz dikiş makinası	64	1,07
20	Etek ucu gaze	Düz dikiş makinası	56	0,93
21	Astar etek ucu gaze	Düz dikiş makinası	76	1,27
22	İplik temizleme	Elişi	22	0,37
23	İçten şeffaf düğme dikme	Elişi	45	0,75
24	Son ütü	Ütü	50	0,83
25	Kalite kontrol	Kalite kontrol	33	0,55
26	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1021,00	17,02
		KAYIP ZAMANLAR	20%	3,403
		TOPLAM SÜRE (DK)		**20,42**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ETEK 2 A)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Astar yan çatma, yıkama talimatı dikme	5 İplik overlok	32	0,53
2	Astar yan dikiş açma ütüsü	Ütü	24	0,40
3	Arka orta gode dikme (üst kısmından)	5 İplik overlok	28	0,47
4	Ön 1. godeyi üst kısmından dikme	5 İplik overlok	28	0,47
5	Ön 2. godeyi üst kısmından ve 1. godenin yanıyla birleştirerek takma	5 İplik overlok	35	0,58
6	Yan çatma	5 İplik overlok	34	0,57
7	1. Yan godeyi takma (tüm kenarları yanındaki godelerle birleşerek)	5 İplik overlok	54	0,90
8	2. Yan godeyi takma (tüm kenarları yanındaki godelerle birleşerek)	5 İplik overlok	54	0,90
9	Beden dikiş açma ütüsü	Ütü	80	1,33
10	Bel lastiği tutturma	Düz dikiş makinası	15	0,25
11	Beden ve astarı bel hattında tutturma	Düz dikiş makinası	45	0,75
12	Bele lastik takma	4 İplik overlok	38	0,63
13	Etiket dikme, yanlara saten askılık şerit dikme	Düz dikiş makinası	31	0,52
14	Bel kapama dikişi	2 İplik zicir dikiş mak.	68	1,13
15	Etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	90	1,50
16	Astar etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	22	0,37
17	İplik temizleme	Elişi	18	0,30
18	Son ütü	Ütü	50	0,83
19	Kalite kontrol	Kalite kontrol	35	0,58
20	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	819,00	13,65
		KAYIP ZAMANLAR	20%	2,73
		TOPLAM SÜRE (DK)		**16,38**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ETEK 2 B)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Pens çizme	Elişi	15	0,25
2	Arka astar pens dikme	Düz dikiş makinası	25	0,42
3	Arka beden pens dikme	Düz dikiş makinası	27	0,45
4	Beden yan çatma (fermuar boşluğu vererek)	5 İplik overlok	48	1,33
5	Astar yan çatma (fermuar boşluğu vererek), yıkama talimatı dikme	5 İplik overlok	36	1,05
6	Astar yan dikiş açma ütüsü	Ütü	25	1,00
7	Arka orta gode dikme (üst kısmından)	5 İplik overlok	28	0,47
8	Ön 1. godeyi üst kısmından dikme	5 İplik overlok	28	0,47
9	Ön 2. godeyi üst kısmından ve 1. godenin yanıyla birleştirerek takma	5 İplik overlok	35	0,58
10	1. Yan godeyi takma (tüm kenarları yanındaki godelerle birleşerek)	5 İplik overlok	54	0,90
11	2. Yan godeyi takma (tüm kenarları yanındaki godelerle birleşerek)	5 İplik overlok	54	0,90
12	Beden dikiş açma ütüsü	Ütü	80	1,33
13	Etiket dikme, yanlara saten askılık şerit dikme	Düz dikiş makinası	31	0,52
14	İlik patına tela yapıştırma	Ütü / Tela pres	5	0,08
15	Pat dikme ve çevirme, alt kenar temizleme	4 İplik overlok	20	0,33
16	Pata ilik açma	İlik makinası	13	0,22
17	Fermuar ölçüsüne göre yan dikişte fermuar altını dikme	Düz dikiş makinası	25	0,42
18	Fermuar dikme	Düz dikiş makinası	50	0,83
19	Patı bedene dikme	Düz dikiş makinası	34	0,57
20	Astar ve beden birleştirme (fermuar tulumlama)	Düz dikiş makinası	94	1,57
21	Bel astarlama	Düz dikiş makinası	70	1,17
22	Bel biyesi dikme	Düz dikiş makinası	60	1,00
23	Bel gaze, firma etiketi dikme	Düz dikiş makinası	64	1,07
24	Etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	90	1,50
25	Astar etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	22	0,37
26	İplik temizleme	Elişi	18	0,30
27	Son ütü	Ütü	50	0,83
28	Kalite kontrol	Kalite kontrol	35	0,58
29	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1174,00	21,13
		KAYIP ZAMANLAR	20%	4,227
		TOPLAM SÜRE (DK)		**25,36**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ETEK 3 A)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Astar yan çatma, yıkama talimatı dikme	5 İplik overlok	32	0,53
2	Astar yan dikiş açma ütüsü	Ütü	24	0,40
3	Ön parçaları çatma	3 İplik dar overlok	117	1,95
4	Arka parçaları çatma	3 İplik dar overlok	117	1,95
5	Ön birleşme dikişlerine gaze çekme	Düz dikiş makinası	62	1,03
6	Arka birleşme dikişlerine gaze çekme	Düz dikiş makinası	62	1,03
7	Ön dikiş açma ütüsü	Ütü	50	0,83
8	Arka dikiş açma ütüsü	Ütü	50	0,83
9	Yan çatma	5 İplik overlok	58	0,97
10	Etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	54	0,90
11	Astar tulumlama (bel hattında)	Düz dikiş makinası	40	0,67
12	Lastik hazırlama	Düz dikiş makinası	15	0,25
13	Bele lastik takma	4 İplik overlok	45	0,75
14	Etiket dikme, yanlara saten askılık şerit dikme	Düz dikiş makinası	31	0,52
15	Bel kapama dikişi	2 İplik zicir dikiş mak.	68	1,13
16	Astar etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	32	0,53
17	İplik temizleme	Elişi	18	0,30
18	Son ütü	Ütü	55	0,92
19	Kalite kontrol	Kalite kontrol	35	0,58
20	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1003,00	16,72
		KAYIP ZAMANLAR	20%	3,343
		TOPLAM SÜRE (DK)		**20,06**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ETEK 3 B, C)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Pens çizme	Elişi	15	0,25
2	Arka astar pens dikme	Düz dikiş makinası	25	0,42
3	Astar yan çatma (fermuar boşluğu vererek), yıkama talimatı dikme	5 İplik overlok	36	1,05
4	Astar yan dikiş açma ütüsü	Ütü	24	0,40
5	Ön parçaları çatma	3 İplik dar overlok	117	1,95
6	Arka parçaları çatma	3 İplik dar overlok	117	1,95
7	Ön birleşme dikişlerine gaze çekme	Düz dikiş makinası	62	1,03
8	Arka birleşme dikişlerine gaze çekme	Düz dikiş makinası	62	1,03
9	Ön dikiş açma ütüsü	Ütü	50	0,83
10	Arka dikiş açma ütüsü	Ütü	50	0,83
11	Yan çatma, fermuar boşluğu verme	5 İplik overlok	68	1,13
12	Yan dikiş açma	Ütü	30	0,50
13	İlik patına tela yapıştırma	Ütü / Tela pres	5	0,08
14	Pat dikme ve çevirme, alt kenar temizleme	4 İplik overlok	20	0,33
15	Pata ilik açma	İlik makinası	13	0,22
16	Fermuar ölçüsüne göre yan dikişte fermuar altını dikme	Düz dikiş makinası	25	0,42
17	Fermuar dikme	Düz dikiş makinası	50	0,83
18	Patı bedene dikme	Düz dikiş makinası	34	0,57
19	Etiket dikme, yanlara saten askılık şerit dikme	Düz dikiş makinası	31	0,52
20	Astar ve beden birleştirme (fermuar tulumlama)	Düz dikiş makinası	94	1,57
21	Bel astarlama	Düz dikiş makinası	70	1,17
22	Bel biyesi dikme	Düz dikiş makinası	60	1,00
23	Bel gaze	Düz dikiş makinası	64	1,07
24	Etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	54	0,90
25	Astar etek ucu dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	32	0,53
26	İplik temizleme	Elişi	22	0,37
27	İçten şeffaf düğme dikme	Elişi	45	0,75
28	Son ütü	Ütü	55	0,92
29	Kalite kontrol	Kalite kontrol	35	0,58
30	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1403,00	23,83
		KAYIP ZAMANLAR	20%	4,767
		TOPLAM SÜRE (DK)		**28,60**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ETEK 4 A)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	En üst katın iki kenarını overlokla temizleme	3 İplik overlok	10	0,17
2	2, 3 ve 4. Katların kenarlarının çatılması	5 İplik overlok	40	0,67
3	En üst parçaya 2. parçanın büzgü yaparak takılması	Düz dikiş makinası	70	1,17
4	2. Parçaya 3. parçayı büzgü yaparak takma	Düz dikiş makinası	90	1,50
5	3. Parçaya 4. parçayı büzgü yaparak takma	Düz dikiş makinası	110	1,83
6	1. ve 2. Parçanın birleşim yerini temizleme	3 İplik overlok	35	0,58
7	2. ve 3. Parçanın birleşim yerini temizleme	3 İplik overlok	44	0,73
8	3. ve 4. Parçanın birleşim yerini temizleme	3 İplik overlok	54	0,90
9	Etek ucu overlok	3 İplik overlok	46	0,77
10	Etek ucu gaze	Düz dikiş makinası	136	2,27
11	Kemer kırma ütüsü	Ütü	15	0,25
12	Kemer alt kenar temizleme	3 İplik overlok	10	0,17
13	Kemer takma	Düz dikiş makinası	80	1,33
14	Fermuar altına ölçüsüne göre düz dikiş çekme	Düz dikiş makinası	8	0,13
15	Femuar dikme	Düz dikiş makinası	50	0,83
16	Kemere etiket takma, yan dikişe yıkama talimatı takma	Düz dikiş makinası	15	0,25
17	Kemer kenar dikişi	Düz dikiş makinası	30	0,50
18	Kemer kapama	Düz dikiş makinası	75	1,25
19	İplik temizleme	Elişi	20	0,33
20	İçten şeffaf düğme dikme	Elişi	45	0,75
21	Ütü ile kırışıklık efekti verme	Ütü	30	0,50
22	Kalite kontrol	Kalite kontrol	33	0,55
23	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1084,00	18,07
		KAYIP ZAMANLAR	20%	3,613
		TOPLAM SÜRE (DK)		**21,68**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ETEK 5 A, B, C)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Etek kat parçalarının kenarlarının çatılması	5 İplik overlok	60	1,00
2	En üst katın iki kenarını overlokla temizleme	3 İplik overlok	10	0,17
3	En üst parçaya 2. parçanın büzgü yaparak takılması	Düz dikiş makinası	70	1,17
4	2. Parçaya 3. parçayı büzgü yaparak takma	Düz dikiş makinası	90	1,50
5	1. Ara parçayı 2. ve 3. parçaya ekleme	Düz dikiş makinası	48	0,80
6	1. Ara parçaya 4. parçayı (fırfır) takma	Düz dikiş makinası	110	1,83
7	2. Ara parçayı 1. ara parça ile 4. parça (fırfır) birleşimine ekleme	Düz dikiş makinası	52	0,87
8	En alt 5. fırfır parçasının 2. ara parçaya eklenmesi	Düz dikiş makinası	115	1,92
9	1. ve 2. Parça birleşim yeri temizleme	3 İplik overlok	36	0,60
10	2. ve 3. parça birleşim yeri temizleme	3 İplik overlok	51	0,85
11	1. Ara parça ile 4. fırfır birleşim yeri temizleme	3 İplik overlok	56	0,93
12	Altta kalan ara parça ile 5. fırfır birleşim yeri temizleme	3 İplik overlok	58	0,97
13	Üstten 3. parça (fırfır) alt kenar overlok	3 İplik overlok	38	0,63
14	Üstten 3. parça (fırfır) alt kenar gaze	Düz dikiş makinası	16	0,27
15	Üstten 4. parça (fırfır) alt kenar overlok	3 İplik overlok	35	0,58
16	Üstten 4. parça (fırfır) alt kenar gaze	Düz dikiş makinası	106	1,77
17	Üstten 5. parça (fırfır) alt kenar overlok	3 İplik overlok	40	0,67
18	Üstten 5. parça (fırfır) alt kenar gaze	Düz dikiş makinası	120	2,00
19	1. ve 2. Parça birleşim yeri çıma	Düz dikiş makinası	60	1,00
20	2. ve 3. Parça birleşim yeri çıma	Düz dikiş makinası	98	1,63
21	1. Ara parça ile 4. fırfır birleşim yeri çıma	Düz dikiş makinası	105	1,75
22	2. Ara parça ile 5. fırfır birleşim yeri çıma	Düz dikiş makinası	110	1,83
23	Kemere ve pata tela yapıştırma	Ütü / Tela pres	15	0,25
24	Kemer kırma ütüsü	Ütü	15	0,25
25	Pat overlok, çevirme ve temizleme	3 İplik overlok	20	0,33
26	Pata ilik açma	İlik makinası	10	0,17
27	Kemer alt kenar overlok	3 İplik overlok	10	0,17
28	Kemer takma	Düz dikiş makinası	80	1,33
29	Fermuar ölçüsüne göre fermuar altı dikme	Düz dikiş makinası	8	0,13
30	Fermuar dikme	Düz dikiş makinası	50	0,83
31	Pat dikme	Düz dikiş makinası	34	0,57
32	Kemere etiket takma, yan dikişe yıkama talimatı takma	Düz dikiş makinası	15	0,25
33	Kemer kenar dikişi	Düz dikiş makinası	30	0,50
34	Kemer kapama	Düz dikiş makinası	75	1,25
35	Kemer altına payet dikme	Düz dikiş makinası	50	0,83
36	2. ve 3. parçanın birleşim yerine payet dikme	Düz dikiş makinası	100	1,67
37	İplik temizleme	Elişi	30	0,50
38	İçten şeffaf düğme dikme	Elişi	45	0,75
39	Ütü ile kırışıklık efekti verme	Ütü	30	0,50
40	Kalite kontrol	Kalite kontrol	45	0,75
41	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	2184,00	36,40
		KAYIP ZAMANLAR	20%	7,28
		TOPLAM SÜRE (DK)		**43,68**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ETEK 6 A)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Sol öndeki bir adet küçük godeyi sol ön alt parçaya dikme	Düz dikiş makinası	33	0,55
2	Sağ öndeki iki adet küçük godeyi sağ ön alt parçaya dikme	Düz dikiş makinası	66	1,10
3	Ön ortaya küçük gode dikme	Düz dikiş makinası	33	0,55
4	Sol öndeki büyük godenin içindeki küçük godeyi dikme	Düz dikiş makinası	40	0,67
5	Sol ön alt parçayı ön üst bedene takma	Düz dikiş makinası	16	0,27
6	Sağ ön alt parçayı ön üst bedene takma	Düz dikiş makinası	16	0,27
7	Arka orta büyük godenin içindeki küçük godeyi dikme	Düz dikiş makinası	45	0,75
8	Sol arkadaki bir adet küçük godeyi sol arka alt parçaya dikme	Düz dikiş makinası	33	0,55
9	Sağ arkadaki bir adet küçük godeyi sağ arka alt parçaya dikme	Düz dikiş makinası	33	0,55
10	Sol arka alt parçayı arka üst bedene takma	Düz dikiş makinası	18	0,30
11	Sağ arka alt parçayı arka üst bedene takma	Düz dikiş makinası	18	0,30
12	Arka beden pens dikme	Düz dikiş makinası	14	0,23
13	Öndeki dört adet küçük gode dikişi temizleme	4 İplik overlok	57	0,95
14	Ön ortadaki küçük gode overlok	4 İplik overlok	14	0,23
15	Ön alt ve üst parça birleştirme dikişi temizleme (sağ ve sol)	4 İplik overlok	16	0,27
16	Arkadaki üç küçük gode dikişi temizleme	4 İplik overlok	44	0,73
17	Arka sağ ve sol alt parçalardaki iki küçük gode dikişi overlok	4 İplik overlok	30	0,50
18	Arka alt ve üst parça birleştirme dikişi temizleme (sağ ve sol)	4 İplik overlok	18	0,30
19	Ön alt ve üst parça birleştirme dikişinin üzerine çıma çekme	Düz dikiş makinası	15	0,25
20	Arka alt ve üst parça birleştirme dikişinin üzerine çıma çekme	Düz dikiş makinası	17	0,28
21	Sağ ön büyük godeyi bedene dikme	Düz dikiş makinası	60	1,00
22	Sol ön büyük godeyi bedene dikme	Düz dikiş makinası	60	1,00
23	Arka ortadaki büyük godeyi bedene dikme	Düz dikiş makinası	62	1,03
24	Öndeki iki büyük gode dikişi temizleme	4 İplik overlok	60	1,00
25	Arka ortadaki büyük gode dikişi temizleme	4 İplik overlok	26	0,43
26	Sol yan fermuar kenarı overlok	4 İplik overlok	15	0,25
27	Öndeki dört adet küçük gode çıma	Düz dikiş makinası	80	1,33
28	Sol öndeki büyük gode içindeki küçük gode çıma	Düz dikiş makinası	20	0,33
29	Sol ön büyük gode çıma	Düz dikiş makinası	35	0,58
30	Sağ ön büyük gode çıma	Düz dikiş makinası	35	0,58
31	Arka orta büyük godenin içindeki küçük gode çıma	Düz dikiş makinası	20	0,33
32	Arka orta büyük gode çıma	Düz dikiş makinası	35	0,58
33	Arka alt iki küçük gode çıma	Düz dikiş makinası	36	0,60
34	Yan çatma, fermuar boşluğu verme	5 İplik overlok	62	1,03
35	Etek ucu overlok	4 İplik overlok	104	1,73
36	Fermuar dikme ve fermuar altı sağlamlaştırma	Düz dikiş makinası	50	0,83
37	Köprü hazırlama	Çift iğne düz dikiş mak.	6	0,10
38	Etek kıvırma gaze	Düz dikiş makinası	206	3,43
39	Kemer biye dikme	Düz dikiş makinası	32	0,53
40	Etiket tutturma, askılık şerit dikme, fermuar üzeri brit dikme	Düz dikiş makinası	20	0,33
41	Kemer gaze	Düz dikiş makinası	80	1,33
42	Köprü dikme 3 adet	Düz dikiş makinası	60	1,00
43	Kemer içine şeffaf düğme dikme	Elişi	30	0,50
44	Köprü punteriz (3 köprünün alt ve üstü)	Punteriz	35	0,58
45	İplik temizleme	Elişi	30	0,50
46	Ütü ile kırışıklık efekti verme	Ütü	30	0,50
47	Kalite kontrol	Kalite kontrol	50	0,83
48	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1953,00	32,55
		KAYIP ZAMANLAR	20%	6,51
		TOPLAM SÜRE (DK)		**39,06**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ETEK 7 A, C)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	10 Adet etek alt volanın alt kısmına dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	180	3,00
2	10 Adet etek üst volanın kenarlarına ve alt kısmına dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	620	10,33
3	1. Üst volanı 1. alt volana takma (10 adet)	Düz dikiş makinası	480	8,00
4	2. Alt volanı birleşen alt ve üst volana ekleme (10 adet)	Düz dikiş makinası	500	8,33
5	10 Adet iç dikişin temizlenmesi	3 İplik overlok	230	3,83
6	Overlok dikişlerini sağlamlaştırma	Düz dikiş makinası	50	0,83
7	Kemer kırma ütü 1,5 cm' den	Ütü	20	0,33
8	10 Adet 8 cm' lik pile dikişi	Düz dikiş makinası	130	2,17
9	Korsaj yan çatma, fermuar kenarlarını temizleme	5 İplik overlok	26	0,43
10	Astar yan çatma, fermuar boşluğu verme	5 İplik overlok	22	0,37
11	Astar etek ucu overlok	3 İplik overlok	25	0,42
12	Korsaj takma	5 İplik overlok	30	0,50
13	Korsaj çıma	Düz dikiş makinası	70	1,17
14	Fermuar altına fermuar ölçüsüne göre dikiş çekme	Düz dikiş makinası	8	0,13
15	Fermuar dikme	Düz dikiş makinası	50	0,83
16	Pata tela yapıştırma	Ütü / Tela pres	5	0,08
17	Pat overlok, çevirme ve temizleme	3 İplik overlok	20	0,33
18	Pata ilik açma	İlik makinası	13	0,22
19	Pat dikme	Düz dikiş makinası	34	0,57
20	Astar ve beden tulumlama	Düz dikiş makinası	78	1,30
21	Bel astarlama	Düz dikiş makinası	56	0,93
22	Bel overlok	3 İplik overlok	23	0,38
23	Bel için bağcık biye dikme	Düz dikiş makinası	40	0,67
24	Kemer tünel açık uç kenarları gaze	Düz dikiş makinası	20	0,33
25	Bele tünel kemer takma ve kapama	Düz dikiş makinası	150	2,50
26	Bağcığı tünelden geçirme	Elişi	30	0,50
27	İçten şeffaf düğme dikme	Elişi	45	0,75
28	Biye ucu punteriz	Punteriz	20	0,33
29	İplik temizleme	Elişi	60	1,00
30	Beden ara parçalarını ütüleme	Ütü	145	2,42
31	Fırfır kenar dikiş ütüsü	Ütü	325	5,42
32	Korsaj, pile, astar ütüsü	Ütü	84	1,40
33	Kalite kontrol	Kalite kontrol	60	1,00
34	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	3687,00	61,45
		KAYIP ZAMANLAR	20%	12,29
		TOPLAM SÜRE (DK)		**73,74**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (ETEK 7 B)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	10 Adet etek alt volanın alt kısmına dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	150	2,50
2	10 Adet etek üst volanın kenarlarına ve alt kısmına dar ve sık overlok	3 İplik dar overlok	500	8,33
3	1. Üst volanı 1. alt volana takma (10 adet)	Düz dikiş makinası	480	8,00
4	2. Alt volanı birleşen alt ve üst volana ekleme (10 adet)	Düz dikiş makinası	400	6,67
5	10 Adet iç dikişin temizlenmesi	3 İplik overlok	210	3,50
6	Overlok dikişlerini sağlamlaştırma	Düz dikiş makinası	50	0,83
7	Kemer kırma ütü 1,5 cm' den	Ütü	20	0,33
8	10 Adet 8 cm' lik pile dikişi	Düz dikiş makinası	90	1,50
9	Korsaj yan çatma, fermuar kenarlarını temizleme	5 İplik overlok	26	0,43
10	Astar yan çatma, fermuar boşluğu verme	5 İplik overlok	22	0,37
11	Astar etek ucu overlok	3 İplik overlok	25	0,42
12	Korsaj takma	5 İplik overlok	30	0,50
13	Korsaj çıma	Düz dikiş makinası	60	1,00
14	Fermuar altına fermuar ölçüsüne göre dikiş çekme	Düz dikiş makinası	8	0,13
15	Fermuar dikme	Düz dikiş makinası	45	0,75
16	Pata tela yapıştırma	Ütü / Tela pres	5	0,08
17	Pat overlok, çevirme ve temizleme	3 İplik overlok	20	0,33
18	Pata ilik açma	İlik makinası	13	0,22
19	Pat dikme	Düz dikiş makinası	34	0,57
20	Astar ve beden tulumlama	Düz dikiş makinası	70	1,17
21	Bel astarlama	Düz dikiş makinası	52	0,87
22	Bel overlok	3 İplik overlok	23	0,38
23	Bel için bağcık biye dikme	Düz dikiş makinası	40	0,67
24	Kemer tünel açık uç kenarları gaze	Düz dikiş makinası	20	0,33
25	Bele tünel kemer takma ve kapama	Düz dikiş makinası	140	2,33
26	Bağcığı tünelden geçirme	Elişi	30	0,50
27	İçten şeffaf düğme dikme	Elişi	45	0,75
28	Biye ucu punteriz	Punteriz	20	0,33
29	İplik temizleme	Elişi	60	1,00
30	Beden ara parçalarını ütüleme	Ütü	135	2,25
31	Fırfır kenar dikiş ütüsü	Ütü	310	5,17
32	Korsaj, pile, astar ütüsü	Ütü	72	1,20
33	Kalite kontrol	Kalite kontrol	60	1,00
34	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	3303,00	55,05
		KAYIP ZAMANLAR	20%	11,01
		TOPLAM SÜRE (DK)		**66,06**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (PANTOLON 1 A, B, C)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Kemer parçaları (3 parça), alt ve üst patlet tela yapıştırma	Tela pres	20	0,33
2	Arka beden pens dikme	Düz dikiş makinası	19	0,32
3	Üst patlet overlok, alt patlet dikme, çevirme, temizleme	3 İplik overlok	22	0,37
4	Ön ağ ve fermuar kenarı overlok	3 İplik overlok	18	0,30
5	Ön ve arka kemer birleştirme (iç ve dış kemer)	Düz dikiş makinası	20	0,33
6	Kemer dikiş payı açma, üst kenarına ipli tela yapıştırma, kemer kırma	Ütü	66	1,10
7	Kemer üst birleştirme dikişi	Düz dikiş makinası	28	0,47
8	Kemer üst dikişine gizli çıma çekme	Düz dikiş makinası	20	0,33
9	Kemer kırma	Ütü	16	0,27
10	Üst patlet takma ve çıma	Düz dikiş makinası	14	0,23
11	Patlet ütü	Ütü	10	0,17
12	Ön ağ çatma (fermuara kadar)	Düz dikiş makinası	8	0,13
13	Fermuar takma	Düz dikiş makinası	24	0,40
14	Patlet üst dikişi	Düz dikiş makinası	14	0,23
15	Alt patlet takma	Düz dikiş makinası	24	0,40
16	Yan çatma	5 İplik overlok	46	0,77
17	Paça overlok	3 İplik overlok	16	0,27
18	Pens ütüleme, yan dikiş yatırma ve paça kırma	Ütü	60	1,00
19	İç bacak çatma	5 İplik overlok	42	0,70
20	Ağ çatma	5 İplik overlok	18	0,30
21	İç kemer dikiş payı overlok	3 İplik overlok	11	0,18
22	Kemer takma	Düz dikiş makinası	60	1,00
23	Kanca takma	Kanca makinası	20	0,33
24	Kemer kenar birleştirme dikişi	Düz dikiş makinası	34	0,57
25	Kemere firma etiketi dikme	Düz dikiş makinası	16	0,27
26	Kemer kapama	Düz dikiş makinası	48	0,80
27	Paça baskı	Baskı makinası	34	0,57
28	Patlet (2 adet) ve ağ punteriz	Punteriz	16	0,27
29	İç kemere ilik açma	İlik makinası	10	0,17
30	Gizli düğme dikme	Elişi	38	0,63
31	İplik temizleme	Elişi	18	0,30
32	Ütü	Ütü	65	1,08
33	Ütü izi yapma	Ütü	80	1,33
34	Kalite kontrol	Kalite kontrol	45	0,75
35	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1038,00	17,30
		KAYIP ZAMANLAR	20%	3,46
		TOPLAM SÜRE (DK)		**20,76**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (PANTOLON 1 F)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Kemer parçaları (3 parça), alt ve üst patlet tela yapıştırma	Tela pres	30	0,50
2	Arka beden pens dikme	Düz dikiş makinası	19	0,32
3	Üst patlet overlok, alt patlet dikme, çevirme, temizleme	3 İplik overlok	22	0,37
4	Ön ağ ve fermuar kenarı overlok	3 İplik overlok	18	0,30
5	Köprü hazırlama 8 adet	2 İğne reçme	25	0,42
6	Köprü boyuna göre regüle etme	Eişi	20	0,33
7	Ön ve arka kemer birleştirme (iç ve dış kemer)	Düz dikiş makinası	20	0,33
8	Kemer dikiş payı açma, üst kenarına ipli tela yapıştırma, kemer kırma	Ütü	66	1,10
9	Kemer üst birleştirme dikişi	Düz dikiş makinası	28	0,47
10	Kemer üst dikişine gizli çıma çekme	Düz dikiş makinası	20	0,33
11	Kemer kırma	Ütü	16	0,27
12	Üst patlet takma ve çıma	Düz dikiş makinası	14	0,23
13	Patlet ütü	Ütü	10	0,17
14	Ön ağ çatma (fermuara kadar)	Düz dikiş makinası	8	0,13
15	Fermuar takma	Düz dikiş makinası	24	0,40
16	Patlet üst dikişi	Düz dikiş makinası	14	0,23
17	Alt patlet takma	Düz dikiş makinası	24	0,40
18	Yan çatma	5 İplik overlok	46	0,77
19	Paça overlok	3 İplik overlok	16	0,27
20	Pens ütüleme, yan dikiş yatırma ve paça kırma	Ütü	60	1,00
21	İç bacak çatma	5 İplik overlok	42	0,70
22	Ağ çatma	5 İplik overlok	18	0,30
23	İç kemer dikiş payı overlok	3 İplik overlok	11	0,18
24	Kemer takma	Düz dikiş makinası	60	1,00
25	Kanca takma	Kanca makinası	20	0,33
26	Kemer kenar birleştirme dikişi	Düz dikiş makinası	34	0,57
27	Kemere firma etiketi dikme	Düz dikiş makinası	16	0,27
28	Kemer kapama	Düz dikiş makinası	48	0,80
29	Köprü takma 8 adet	Düz dikiş makinası	60	1,00
30	Paça baskı	Baskı makinası	34	0,57
31	Patlet (2 adet) ve ağ punteriz	Punteriz	16	0,27
32	İç kemere ilik açma	İlik makinası	10	0,17
33	Gizli düğme dikme	Elişi	38	0,63
34	İplik temizleme	Elişi	20	0,33
35	Ütü	Ütü	65	1,08
36	Ütü izi yapma	Ütü	80	1,33
37	Kalite kontrol	Kalite kontrol	45	0,75
38	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1155,00	19,25
		KAYIP ZAMANLAR	20%	3,85
		TOPLAM SÜRE (DK)		**23,10**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (PANTOLON 1 G)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Kemer parçaları (3 parça), alt ve üst patlet tela yapıştırma	Tela pres	20	0,33
2	Arka beden pens dikme	Düz dikiş makinası	19	0,32
3	Üst patlet overlok, alt patlet dikme, çevirme, temizleme	3 İplik overlok	22	0,37
4	Ön ağ ve fermuar kenarı overlok	3 İplik overlok	18	0,30
5	Ön ve arka kemer birleştirme (iç ve dış kemer)	Düz dikiş makinası	20	0,33
6	Kemer dikiş payı açma, üst kenarına ipli tela yapıştırma, kemer altı	Ütü	66	1,10
7	Ön ve arka kemer birleştirme (iç ve dış kemer)	Düz dikiş makinası	20	0,33
8	Kemer dikiş payı açma, üst kenarına ipli tela yapıştırma, kemer kırma	Ütü	66	1,10
9	Kemer üst birleştirme dikişi	Düz dikiş makinası	28	0,47
10	Kemer üst dikişine gizli çıma çekme	Düz dikiş makinası	20	0,33
11	Kemer kırma	Ütü	16	0,27
12	Üst patlet takma ve çıma	Düz dikiş makinası	14	0,23
13	Patlet ütü	Ütü	10	0,17
14	Ön ağ çatma (fermuara kadar)	Düz dikiş makinası	9	0,15
15	Fermuar takma	Düz dikiş makinası	24	0,40
16	Patlet üst dikişi	Düz dikiş makinası	14	0,23
17	Alt patlet takma	Düz dikiş makinası	24	0,40
18	Cep karşılığı ve cep temizleme parçasının kenarının temizlenmesi	3 İplik overlok	15	0,25
19	Cep karşılığını alt cep torbasına takma	Düz dikiş makinası	26	0,43
20	Üst cep torbasına cep temizleme parçasını takma	Düz dikiş makinası	20	0,33
21	Cep temizleme parçasını ön bedene takma	Düz dikiş makinası	21	0,35
22	Cep temizleme parçasına gizli çıma çekme	Düz dikiş makinası	12	0,20
23	Cep ütüleme	Ütü	10	0,17
24	Cep karşılığını bedene takma	Düz dikiş makinası	24	0,40
25	Cep torbası kapama	5 İplik overlok	23	0,38
26	Yan çatma	5 İplik overlok	46	0,77
27	Paça overlok	3 İplik overlok	16	0,27
28	Pens ütüleme, yan dikiş yatırma ve paça kırma	Ütü	60	1,00
29	İç bacak çatma	5 İplik overlok	42	0,70
30	Ağ çatma	5 İplik overlok	18	0,30
31	İç kemer dikiş payı overlok	3 İplik overlok	11	0,18
32	Kemer takma	Düz dikiş makinası	60	1,00
33	Kanca takma	Kanca makinası	20	0,33
34	Kemer kenar birleştirme dikişi	Düz dikiş makinası	34	0,57
35	Kemere firma etiketi dikme	Düz dikiş makinası	16	0,27
36	Kemer kapama ve tüm kemer çevresine çıma çekme	Düz dikiş makinası	82	1,37
37	Paça baskı	Baskı makinası	34	0,57
38	Patlet (2 adet), cep kenarları (4 adet) ve ağ punteriz	Punteriz	32	0,53
39	İç kemere ilik açma	İlik makinası	10	0,17
40	Gizli düğme dikme	Elişi	38	0,63
41	İplik temizleme	Elişi	22	0,37
42	Ütü	Ütü	65	1,08
43	Ütü izi yapma	Ütü	80	1,33
44	Kalite kontrol	Kalite kontrol	50	0,83
45	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1335,00	22,25
		KAYIP ZAMANLAR	20%	4,45
		TOPLAM SÜRE (DK)		**26,70**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (PANTOLON 2 A)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Kemer parçaları (3 parça), alt ve üst patlet tela yapıştırma	Tela pres	20	0,33
2	Arka bedene üst conta parçasını takma	5 İplik overlok	20	0,33
3	Arka conta dikişi çıma	5 İplik overlok	19	0,32
4	Üst patlet overlok, alt patlet dikme, çevirme, temizleme	3 İplik overlok	22	0,37
5	Ön ağ ve fermuar kenarı overlok	3 İplik overlok	18	0,30
6	Ön ve arka kemer birleştirme (iç ve dış kemer)	5 İplik overlok	20	0,33
7	Kemer dikiş payı açma, üst kenarına ipli tela yapıştırma, kemer kırma, cep ağzına ipli tela yapıştırma	Ütü	66	1,10
8	Kemer üst birleştirme dikişi	5 İplik overlok	28	0,47
9	Kemer üst dikişine gizli çıma çekme	5 İplik overlok	20	0,33
10	Kemer kırma	Ütü	16	0,27
11	Üst patlet takma ve çıma	5 İplik overlok	14	0,23
12	Patlet ütü	Ütü	10	0,17
13	Ön ağ çatma (fermuara kadar)	5 İplik overlok	8	0,13
14	Fermuar takma	5 İplik overlok	24	0,40
15	Patlet üst dikişi	Çift iğne düz dikiş mak.	14	0,23
16	Alt patlet takma	5 İplik overlok	24	0,40
17	Cep karşılığı ve cep temizleme parçasının kenarının temizlenmesi	3 İplik overlok	15	0,25
18	Cep karşılığını alt cep torbasına takma	5 İplik overlok	26	0,43
19	Üst cep torbasına cep temizleme parçasını takma	5 İplik overlok	20	0,33
20	Cep temizleme parçasını ön bedene takma	5 İplik overlok	21	0,35
21	Cep temizleme parçasına gizli çıma çekme	5 İplik overlok	12	0,20
22	Cep ütüleme	Ütü	10	0,17
23	Cep karşılığını bedene takma	5 İplik overlok	24	0,40
24	Cep torbası kapama	5 İplik overlok	23	0,38
25	Yan çatma	5 İplik overlok	42	0,70
26	Paça overlok	3 İplik overlok	16	0,27
27	Pens ütüleme, yan dikiş yatırma ve paça kırma	Ütü	60	1,00
28	İç bacak çatma	5 İplik overlok	38	0,63
29	Ağ çatma	5 İplik overlok	18	0,30
30	Ağ çıma	5 İplik overlok	20	0,33
31	İç kemer dikiş payı overlok	3 İplik overlok	11	0,18
32	Kemer takma	5 İplik overlok	60	1,00
33	Kanca takma	Kanca makinası	20	0,33
34	Kemer kenar birleştirme dikişi	Düz dikiş makinası	34	0,57
35	Kemere firma etiketi dikme	5 İplik overlok	16	0,27
36	Kemer kapama ve tüm kemer çevresine çıma çekme	5 İplik overlok	82	1,37
37	Köprü hazırlama	2 İğne reçme	20	0,33
38	Köprü takma 4 adet	5 İplik overlok	60	1,00
39	Paça dikme	5 İplik overlok	30	0,50
40	Patlet (2), cep kenarları (4), köprü üzeri (4) ve ağ punteriz	Punteriz	58	0,97
41	İç kemere ilik açma	İlik makinası	10	0,17
42	Gizli düğme dikme	Elişi	38	0,63
43	İplik temizleme	Elişi	18	0,30
44	Ütü	Ütü	65	1,08
45	Ütü izi yapma	Ütü	80	1,33
46	Kalite kontrol	Kalite kontrol	45	0,75
47	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1373,00	22,88
		KAYIP ZAMANLAR	20%	4,577
		TOPLAM SÜRE (DK)		**27,46**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (PANTOLON 3 A)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Kemer parçaları (3 parça), alt ve üst patlet tela yapıştırma	Tela pres	20	0,33
2	Ön ağ ve fermuar kenarı overlok	3 İplik overlok	18	0,30
3	Üst patlet overlok, alt patlet dikme, çevirme, temizleme	3 İplik overlok	22	0,37
4	Ön ve arka kemer birleştirme (iç ve dış kemer)	Düz dikiş makinası	20	0,33
5	Kemer dikiş payı açma, üst kenarına ipli tela yapıştırma, kemer kırma	Ütü	58	0,97
6	Kemer üst birleştirme dikişi	Düz dikiş makinası	28	0,47
7	Kemer dikiş açma ve ütüleme	Ütü	28	0,47
8	Yan çatma	5 İplik overlok	46	0,77
9	Üst patlet takma ve çıma	Düz dikiş makinası	11	0,18
10	Patlet ütü	Ütü	10	0,17
11	Ön ağ çatma (fermuara kadar)	Düz dikiş makinası	8	0,13
12	Fermuar takma	Düz dikiş makinası	22	0,37
13	Patlet üst dikişi	Düz dikiş makinası	14	0,23
14	Alt patlet takma	Düz dikiş makinası	24	0,40
15	Yan dikiş ütüleme, paça kırma	Ütü	38	0,63
16	İç bacak çatma	5 İplik overlok	42	0,70
17	İç kemer dikiş payı overlok	3 İplik overlok	11	0,18
18	Ağ çatma	5 İplik overlok	12	0,20
19	Paça dikişi	Düz dikiş makinası	38	0,63
20	Kemer takma	Düz dikiş makinası	58	0,97
21	Kemer kenar birleştirme dikişi	Düz dikiş makinası	30	0,50
22	Kemere firma etiketi dikme	Düz dikiş makinası	16	0,27
23	Kemer kapama	Düz dikiş makinası	48	0,80
24	Kemere 2 adet ilik açma	İlik makinası	28	0,47
25	Düğme işaretleme	Elişi	7	0,12
26	Düğme dikme 2 adet	Düğme makinası	18	0,30
27	Patlet (2 adet) ve ağ punteriz	Punteriz	16	0,27
28	İplik temizleme	Elişi	18	0,30
29	Ütü	Ütü	65	1,08
30	Kalite kontrol	Kalite kontrol	45	0,75
31	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	857,00	14,28
		KAYIP ZAMANLAR	20%	2,857
		TOPLAM SÜRE (DK)		**17,14**

STANDART DİKİM İŞÇİLİK SÜRELERİ TABLOSU (PANTOLON 3 B)				
	OPERASYON	**MAKİNA**	**SÜRE (SN)**	**SÜRE (DK)**
1	Kemer parçaları (3 adet), alt ve üst patlet, 2 cep kapağı, 2 cep temizleme parçası, 2 adet cep üstündeki dikdörtgen parçayı telalama	Tela pres	35	0,58
2	Arka beden parçalarının birleştirilmesi	5 İplik overlok	29	0,48
3	Ön beden parçalarının birleştirilmesi	5 İplik overlok	29	0,48
4	Arka beden birleştirme dikşi gaze	Düz dikiş makinası	38	0,63
5	Ön beden birleştirme dikşi gaze	Düz dikiş makinası	38	0,63
6	Ön ağ ve fermuar kenarı overlok	3 İplik overlok	18	0,30
7	Üst patlet overlok, alt patlet dikme, çevirme, temizleme	3 İplik overlok	22	0,37
8	Ön ve arka kemer birleştirme (iç ve dış kemer)	Düz dikiş makinası	20	0,33
9	Kemer dikiş payı açma, üst kenarına ipli tela yapıştırma, kemer kırma	Ütü	58	0,97
10	Kemer üst birleştirme dikişi	Düz dikiş makinası	28	0,47
11	Kemer dikiş açma ve ütüleme	Ütü	28	0,47
12	Cep üzerindeki dikdörtgen parçanın dikiş payını kırma	Ütü	38	0,63
13	Yan çatma	5 İplik overlok	46	0,77
14	Yan dikiş gaze	Düz dikiş makinası	39	0,65
15	Cepteki 3 pensin çizilmesi	Elişi	38	0,63
16	Bedene cep yeri ve cep üstündeki dikdörtgen parçayı çizme	Elişi	38	0,63
17	Cepteki 3 pensin dikilmesi	Düz dikiş makinası	48	0,80
18	Cep pens çıma	Düz dikiş makinası	28	0,47
19	Cep ağzına cep temizleme parçasını takma	Düz dikiş makinası	35	0,58
20	Cep temizleme parçasının iç kenarlarını temizleme	3 İplik overlok	7	0,12
21	Cep ağzı dikiş açma ve ütüleme	Ütü	40	0,67
22	Cep dikiş payı kırma ütüsü	Ütü	36	0,60
23	Cep ağzı gaze	Düz dikiş makinası	36	0,60
24	Cep kapağı dikme	Düz dikiş makinası	42	0,70
25	Cep kapağı çevirme	Elişi	26	0,43
26	Cep kapağı çift iğne	Çift iğne düz dikiş mak.	32	0,53
27	Cep kapağı boyunu regüle etme	Elişi	18	0,30
28	Cep takma çift iğne ile	Çift iğne düz dikiş mak.	60	1,00
29	Cep kapağı takma	Düz dikiş makinası	36	0,60
30	Cep üzerindeki dikdörtgen parçayı takma	Çift iğne düz dikiş mak.	66	1,10
31	Üst patlet takma ve çıma	Düz dikiş makinası	11	0,18
32	Patlet ütü	Ütü	10	0,17
33	Ön ağ çatma (fermuara kadar)	Düz dikiş makinası	8	0,13
34	Fermuar takma	Düz dikiş makinası	20	0,33
35	Patlet üst çift iğne dikişi	Çift iğne düz dikiş mak.	15	0,25
36	Alt patlet takma	Düz dikiş makinası	26	0,43
37	Paça kırma	Ütü	28	0,47
38	İç bacak çatma	5 İplik overlok	42	0,70
39	İç kemer dikiş payı overlok	3 İplik overlok	11	0,18
40	Ağ çatma	5 İplik overlok	12	0,20
41	Ağ dikişi çıma	Düz dikiş makinası	20	0,33
42	Paça dikişi	Düz dikiş makinası	38	0,63
43	Kemer takma	Düz dikiş makinası	58	0,97
44	Kemer kenar birleştirme dikişi	Düz dikiş makinası	30	0,50
45	Kemere firma etiketi dikme	Düz dikiş makinası	16	0,27
46	Kemer kapama ve kemerin dört kenarına çift iğne dikişi	Çift iğne düz dikiş mak.	82	1,37
47	Kemere 2 adet, cep kapaklarına birer adet ilik açma	İlik makinası	50	0,83
48	Düğme işaretleme	Elişi	14	0,23
49	Düğme dikme 4 adet	Düğme makinası	35	0,58
50	Patlet punteriz 2 adet	Punteriz	11	0,18
51	İplik temizleme	Elişi	22	0,37
52	Ütü	Ütü	80	1,33
53	Kalite kontrol	Kalite kontrol	60	1,00
54	Paketleme	Paketleme	38	0,63
		DİKİM SÜRESİ (DK)	1789,00	29,82
		KAYIP ZAMANLAR	20%	5,963
		TOPLAM SÜRE (DK)		**35,78**

EK D: Modellerin Maliyet Tabloları ve Ölçü Tabloları

MALİYET TABLOSU						
MODEL ADI	**BLUZ 1 A**					
MODEL AÇIKLAMASI	BEDEN VE KOL VEREV KESİM BLUZ					
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	% 100 PES ŞİFON KUMAŞ, EN:145 CM					
ASTAR CİNSİ VE ENİ	YOK					
YIKAMA	YOK					
DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL		**PARİTE**	**DEĞER**		
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL		GBP/USD	1,75		
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL		GBP/EURO	1,46		
KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
% 100 PES ŞİFON	1,65	GBP	1,00	1,34	£1,65	£2,211
TOPLAM						**£2,211**
AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	125,00	£0,001	0,075
0,8 CM' LİK LASTİK (M)	0,070	TL	2,33	0,50	£0,030	0,015
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
ASKI	0,100	GBP	1,00	1,00	£0,100	0,100
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,00	£0,028	0,028
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,296**
İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	18,74	£0,086	£1,612
TOPLAM						**£1,612**
TOPLAM						**£4,119**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**					**£0,206**
GENEL GİDERLER						**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£4,87**			**SATIŞ FİYATI USD**		**$9,38**
KAR (% 10)	**£0,49**			**SATIŞ FİYATI EURO**		**7,80 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£5,36**			**SATIŞ FİYATI TL**		**12,48 TL**

BLUZ 1 ÖLÇÜ TABLOSU							
BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Göğüs Genişliği (Kol altından 2,5 cm'den)	46	48	50	52,5	55	57,5	1
Bel Genişliği (Kol altından 16 cm'den)	40,5	42,5	44,5	47	49,5	52	1
Etek Genişliği	50	52	53,5	54,5	56	58	1
Omuzdan Omuza	35	36	37	38	39	40	1
Omuz Genişliği	5	5	5	5	5	5	0,5
Ön Genişlik (Omuzdan 13 cm aşağıdan)	32	33	34	35	36	37	1
Arka Genişlik (Omuzdan 13 cm aşağıdan)	36	37	38	39	41	41	1
Yaka Açıklığı	25	26	27	28	29	30	1
Arka Yaka Düşüklüğü (Omuzdan)	4	4	4	4	4	4	0,5
Ön Yaka Düşüklüğü (Omuzdan)	9	9,5	10	10,5	11	12	0,5
Kol Boyu	65	65	65	65	65	65	1
Kolevi (Düz)	19	19,5	20	20,5	21	21,5	1
Pazu Genişliği	16	16,5	17	17,5	18	18,5	1
Kol Ağzı Genişliği	8	8,5	9	9,5	10	10,5	0,5
Boy (Arka yaka ucundan etek ucuna kadar)	62	62	62	62	62	62	1

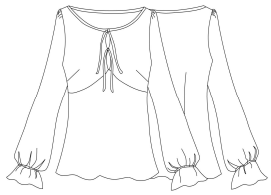
MALİYET TABLOSU						
MODEL ADI	**BLUZ 2 A**					
MODEL AÇIKLAMASI	BEDEN VE KOL DÜZ KESİM BLUZ					
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	% 100 PES ŞİFON KUMAŞ, EN:145 CM					
ASTAR CİNSİ VE ENİ	YOK					
YIKAMA	YOK					
DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL		**PARİTE**	**DEĞER**		
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL		GBP/USD	1,75		
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL		GBP/EURO	1,46		
KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
% 100 PES ŞİFON	1,65	GBP	1,00	1,06	£1,65	£1,749
TOPLAM						**£1,749**
AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	100,00	£0,001	0,060
0,8 CM' LİK LASTİK (M)	0,070	TL	2,33	1,20	£0,030	0,036
GİPE LASTİĞİ (M)	0,040	TL	2,33	0,50	£0,017	0,009
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
ASKI	0,100	GBP	1,00	1,00	£0,100	0,100
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,00	£0,028	0,028
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,311**
İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	13,04	£0,086	£1,121
TOPLAM						**£1,121**
TOPLAM						**£3,181**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**					**£0,159**
GENEL GİDERLER						**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£3,88**			**SATIŞ FİYATI USD**		**$7,49**
KAR (% 10)	**£0,39**			**SATIŞ FİYATI EURO**		**6,22 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£4,27**			**SATIŞ FİYATI TL**		**9,96 TL**



BLUZ 2 ÖLÇÜ TABLOSU							
BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Göğüs Genişliği (Kol altından 2,5 cm'den)	45	47	49	51,5	54	56,5	1
Bel Genişliği (Lastikten, rahat)	31	33	35	37,5	40	42,5	1
Etek Genişliği	54	56	58	60,5	63	65,5	1
Omuzdan Omuza	35	36	37	38	39	40	1
Yaka Lastik Çevresi	43	44	45	46	47	48	1
Bağcık Boyu	50	50	50	50	50	50	1
Arka Yaka Düşüklüğü (Omuzdan)	5	5	5	5	5	5	0,5
Ön Yaka Düşüklüğü (Omuzdan)	9	9,5	10	10,5	11	12	0,5
Kol Boyu	65	65	65	65	65	65	1
Pazu Genişliği	18	18,5	19	19,5	20	20,5	1
Kol Ağzı Genişliği	19	19,5	20	20,5	21	21,5	0,5
Boy (Arka yaka ucundan etek ucuna kadar)	62	62	62	62	62	62	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**BLUZ 3 A**
MODEL AÇIKLAMASI	BEDEN VE KOL DÜZ KESİM, FERMUARLI
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	% 100 PES ŞİFON KUMAŞ, EN:145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	YOK
YIKAMA	YOK



		PARİTE	**DEĞER**
DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL		
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
% 100 PES ŞİFON	1,65	GBP	1,00	1,01	£1,65	£1,667
TOPLAM						**£1,667**

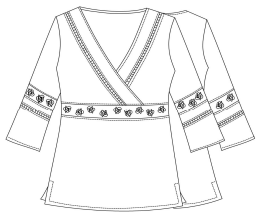
AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	145,00	£0,001	0,087
0,8 CM' LİK LASTİK (M)	0,070	TL	2,33	0,50	£0,030	0,015
GİZLİ FERMUAR (21CM)	0,300	$	1,75	1,00	£0,171	0,171
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
ASKI	0,100	GBP	1,00	1,00	£0,100	0,100
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,00	£0,028	0,028
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,479**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	24,32	£0,086	£2,092
TOPLAM						**£2,092**

TOPLAM			**£4,237**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,212**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£4,99**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$9,62**
KAR (% 10)	**£0,50**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**8,00 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£5,49**	**SATIŞ FİYATI TL**	**12,80 TL**

BLUZ 3 ÖLÇÜ TABLOSU							
BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Göğüs Genişliği (Kol altından 2,5 cm'den)	44	46	48	50,5	53	55,5	1
Bel Genişliği (Lastikten, rahat)	36	38	40	42,5	45	47,5	1
Etek Genişliği	46	48	50	52,5	55	57,5	1
Omuzdan Omuza	34	35	36	37	38	39	1
Yaka Açıklığı	22	23	24	25	26	27	1
Arka Yaka Düşüklüğü (Omuzdan)	3	3	3	3	3	3	0,5
Ön Yaka Düşüklüğü (Omuzdan)	9	9,5	10	10,5	11	12	0,5
Kolevi (Dik)	19	19,5	20	20,5	21	21,5	1
Pazu Genişliği	16	16,5	17	17,5	18	18,5	1
Kol Boyu-Uzun Kol	65	65	65	65	65	65	1
Kol Ağzı Genişliği-Uzun Kol	18	18,5	19	19,5	20	20,5	0,5
Kol Boyu-Kısa Kol, (Bluz 3 C)	8	8	8	8	8	8	0,5
Kol Ağzı Genişliği-Kısa Kol, (Bluz 3 C)	14	15	16	17	18	19	0,5
Boy (Arka yaka ucundan etek ucuna kadar)	62	62	62	62	62	62	1

MALİYET TABLOSU							
MODEL ADI	**BLUZ 4 A**						
MODEL AÇIKLAMASI	DANTELLİ, FERMUARLI, YARIM KOL						
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	% 100 PAMUK, 60/1 VUAL, EN:145 CM						
ASTAR CİNSİ VE ENİ	YOK						
YIKAMA	YOK						
DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL		**PARİTE**	**DEĞER**			
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL		GBP/USD	1,75			
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL		GBP/EURO	1,46			
KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**		**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
% 100 PAMUK VUAL	1,65	GBP	1,00		0,94	£1,65	£1,551
TOPLAM							**£1,551**
AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**		**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33		180,00	£0,001	0,108
4 CM' LİK DANTEL (M)	0,550	TL	2,33		1,80	£0,236	0,425
1 CM' LİK DANTEL (M)	0,350	TL	2,33		1,80	£0,150	0,270
GİZLİ FERMUAR (21CM)	0,400	$	1,75		1,00	£0,228	0,228
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00		1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00		1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00		1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33		1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00		1,00	£0,008	0,008
ASKI	0,100	GBP	1,00		1,00	£0,100	0,100
POSET (M)	0,065	TL	2,33		1,00	£0,028	0,028
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50		1,00	£0,010	0,010
TOPLAM							**£1,238**
İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**		**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00		34,12	£0,086	£2,934
TOPLAM							**£2,934**
TOPLAM							**£5,723**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**						**£0,286**
GENEL GİDERLER							**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£6,55**			**SATIŞ FİYATI USD**			**$12,63**
KAR (% 10)	**£0,66**			**SATIŞ FİYATI EURO**			**10,50 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£7,21**			**SATIŞ FİYATI TL**			**16,80 TL**



BLUZ 4 ÖLÇÜ TABLOSU							
BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Göğüs Genişliği (Kol altından 2,5 cm'den)	44	46	48	50,5	53	55,5	1
Bel Genişliği (Kol altından 16 cm'den)	39	41	43	45,5	48	50,5	1
Etek Genişliği	54	56	58	60,5	63	65,5	1
Omuzdan Omuza	37,5	38,5	39,5	40,5	41,5	42,5	1
Omuz Genişliği	9	9,25	9,5	9,75	10	10,3	1
Ön Genişlik (Omuzdan 10 cm aşağıdan)	34	35	36	37	38	39	1
Arka Genişlik (Omuzdan 10 cm aşağıdan)	35	36	37	38	39	40	1
Yaka Açıklığı	19	19,5	20	20,5	21	21,5	1
Arka Yaka Düşüklüğü (Omuzdan)	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	0,5
Dikişine Kadar)	22	22,5	23	23,5	24	24,5	1
Kol Boyu-Yarım Kol, (Bluz 4 A, C)	51	51	51	51	51	51	1
Kol Boyu Uzun Kol, (Bluz 4 B)	61	61	61	61	61	61	1
Kolevi (Dik)	19,5	20,5	21	21,5	22	23	1
Pazu Genişliği	15,5	16	16,5	17	17,5	18,5	1
Kol Ağzı Genişliği-Yarım Kol, (Bluz 4 A, C)	18	18,5	19	19,5	20	20,5	1
Kol Ağzı Genişliği-Uzun Kol, (Bluz 4 B)	19	19,5	20	20,5	21	21,5	1
Boy (Arka yaka ucundan etek ucuna kadar)	62	62	62	62	62	62	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**BLUZ 5 A**
MODEL AÇIKLAMASI	UZUN KOLLU, ŞERİTLİ, MANŞETSİZ
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	% 100 PES ŞİFON KUMAŞ, EN:145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	YOK
YIKAMA	YOK



DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL	**PARİTE**	**DEĞER**
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
% 100 PES ŞİFON	1,65	GBP	1,00	1,16	£1,65	£1,914
TOPLAM						**£1,914**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	110,00	£0,001	0,066
0,5 CM'LİK ŞERİT (M)	0,070	TL	2,33	2,90	£0,030	0,087
PLASTİK DÜĞME 16"	0,070	TL	2,33	8,00	£0,030	0,240
KAĞIT TELA (M)	0,230	€	1,46	0,43	£0,158	0,068
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
ASKI	0,100	GBP	1,00	1,00	£0,100	0,100
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,00	£0,028	0,028
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,668**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	36,84	£0,086	£3,168
TOPLAM						**£3,168**

TOPLAM			**£5,750**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,287**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£6,58**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$12,68**
KAR (% 10)	**£0,66**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**10,54 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£7,24**	**SATIŞ FİYATI TL**	**16,87 TL**

BLUZ 5 ÖLÇÜ TABLOSU							
BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Göğüs Genişliği (Kol altından 2,5 cm'den)	46	48	50	52,5	55	57,5	1
Bel Genişliği (Kol altından 16 cm'den)	39	41	43	45,5	48	50,5	1
Etek Genişliği	47	49	51	53,5	56	58,5	1
Omuzdan Omuza	37	38	39	40	41	42,5	1
Omuz Genişliği	11,4	11,7	12	12,5	13	13,5	1
Yaka Kenar Uzunluğu	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	0,5
Yaka Orta Yüksekliği	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	0,5
Yaka Ayağı Yüksekliği	3	3	3	3	3	3	0,2
Kolevi (Dik)	19,5	20	20,5	21	21,5	22	1
Yarım Kol)	16	16,5	17	17,5	18	18,5	1
Pazu Genişliği (Kısa kol, manşetli)	18	18,5	19	19,5	20	20,5	1
Manşet Yüksekliği	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	0,2
Kol Ağzı Genişliği (Uzun kol, manşetli Bluz 5 C)	10,5	11	11,5	12	12,5	13	0,5
Kol Ağzı Genişliği (Yarım kol, Bluz 5 D)	14,0	14,5	15	15,5	16	16,5	0,5
Kol Ağzı Genişliği (Uzun kol, Bluz 5 A,B)	10,5	11	11,5	12	12,5	13	0,5
Kol Ağzı Genişliği (Kısa kol, manşetli, Bluz 5 E)	15	15,5	16	16,5	17	17,5	0,5
Kol Boyu (Uzun kol, manşet Dahil)	61	61	61	61	61	61	1
Kol Boyu (Yarım kol, Bluz 5 D)	44	44	44	44	44	44	1
Kol Boyu (Kısa kol, manşet Dahil)	19	19	19	19	19	19	1
Omuzdan Omuza (Kolsuz, Bluz 5 F)	35	36	37	38	39	40,5	1
Omuz Genişliği (Kolsuz, Bluz 5 F)	10,4	10,7	11	11,5	12	12,5	1
Kolevi (Dik, kolsuz, Bluz 5 F)	18,5	19	19,5	20	20,5	21	1
Kolevi Biye Genişliği (Kolsuz, Bluz 5 F)	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0
Boy (Arka yaka ucundan etek ucuna kadar)	62	62	62	62	62	62	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**CEKET 1 A**
MODEL AÇIKLAMASI	İÇ DİKİŞLERİ ASTAR BİYELİ CEKET
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	% 98 PAMUK % 2 LİKRA, DİMİ, EN:145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	% 100 PES TAFETA ASTAR, EN:145 CM
YIKAMA	YOK



DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL	**PARİTE**	**DEĞER**
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
%98 PAMUK %2 LİKRA	1,65	GBP	1,00	1,42	£1,65	£2,343
%100 PES TAFETA ASTAR	0,33	GBP	1,00	0,55	£0,33	£0,182
TOPLAM						**£2,525**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	100,00	£0,001	0,060
TELA (M)	0,230	€	1,46	0,63	£0,158	0,100
PLASTİK DÜĞME 40"	0,050	TL	2,33	5,00	£0,021	0,107
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
ASKI	0,140	GBP	1,00	1,00	£0,140	0,140
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,00	£0,028	0,028
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,513**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	49,94	£0,086	£4,295
TOPLAM						**£4,295**

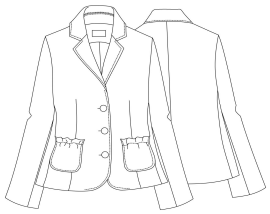
TOPLAM			**£7,332**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,367**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£8,24**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$15,88**
KAR (% 10)	**£0,82**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**13,20 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£9,07**	**SATIŞ FİYATI TL**	**21,13 TL**

CEKET 1 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Göğüs Genişliği (Kol altından 2,5 cm'den)	46	48	50	52	54,5	57	1
Bel Genişliği (Kol altından 16 cm'den)	40	42	44	46	48,5	51	1
Etek Genişliği	48	50	52	54	56,5	59	1
Omuzdan Omuza	38	39	40	41	42	43,2	1
Omuz Genişliği	11,4	11,7	12	12,3	12,6	12,9	0,5
Ön Genişlik (Omuzdan 13 cm aşağıdan)	33	34	35	36	37,3	38,6	1
Arka Genişlik (Omuzdan 13 cm aşağıdan)	37,5	38,5	39,5	40,5	41,8	43,1	1
Arka Orta Yaka Yüksekliği	8	8	8	8	8	8	0,5
Kol Boyu	62	62	62	62	62	62	1
Kolevi (Düz)	21	21,5	22	22,5	23	23,5	1
Kol Ağzı Genişliği	12	12,5	13	13,5	14	14,5	0,5
Arka Orta Boy	55	55	55	55	55	55	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**CEKET 2 A**
MODEL AÇIKLAMASI	İKİ CEPLİ, ASTARLI CEKET
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	% 64 PES % 33 VİSKON % 3 LİKRA, EN:145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	% 100 PES TAFETA ASTAR, EN:145 CM
YIKAMA	YOK



DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL	**PARİTE**	**DEĞER**
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
%64 PES %33 VİSKON..	1,65	GBP	1,00	1,34	£1,65	£2,211
%100 PES TAFETA ASTAR	0,33	GBP	1,00	0,91	£0,33	£0,300
TOPLAM						**£2,511**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	80,00	£0,001	0,048
TELA (M)	0,230	€	1,46	1,13	£0,158	0,178
İPLİ TELA (M)	0,080	€	1,46	1,50	£0,055	0,082
VATKA (ÇİFT)	0,350	TL	2,33	1,00	£0,150	0,150
GİPE LASTİK (M)	0,040	TL	2,33	0,11	£0,017	0,002
PLASTİK DÜĞME 40"	0,050	TL	2,33	4,00	£0,021	0,086
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
ASKI	0,140	GBP	1,00	1,00	£0,140	0,140
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,00	£0,028	0,028
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,793**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	54,76	£0,086	£4,709
TOPLAM						**£4,709**

TOPLAM			**£8,014**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,401**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£8,96**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$17,26**
KAR (% 10)	**£0,90**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**14,35 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£9,85**	**SATIŞ FİYATI TL**	**22,96 TL**

CEKET 2 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Göğüs Genişliği (Kol altından 2,5 cm'den)	45	47	49	51	53,5	56	1
Bel Genişliği (Kol altından 16 cm'den)	40	42	44	46	48,5	51	1
Etek Genişliği	45	47	49	51	53,5	56	1
Omuzdan Omuza	37	39	41	43	45,5	48	1
Omuz Genişliği	11,4	11,7	12	12,3	12,6	12,9	0,5
Arka Orta Yaka Yüksekliği	8	8	8	8	8	8	0,5
Kol Boyu	62	62	62	62	62	62	1
Kolevi (Düz)	21	21,5	22	22,5	23	23,5	1
Kol Ağzı Genişliği	13	13,5	14	14,5	15	15,5	0,5
Arka Orta Boy	55	55	55	55	55	55	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**CEKET 3 A**
MODEL AÇIKLAMASI	ARKA ORTA DİKİŞİ ASTAR BİYELİ, ŞERİTLİ
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	% 98 PAMUK % 2 LİKRA, DİMİ, EN:145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	% 100 PES TAFETA ASTAR, EN:145 CM
YIKAMA	YOK



DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL	**PARİTE**	**DEĞER**
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
%98 PAMUK %2 LİKRA	1,65	GBP	1,00	1,33	£1,65	£2,195
%100 PES TAFETA ASTAR	0,33	GBP	1,00	0,03	£0,33	£0,010
TOPLAM						**£2,204**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	280,00	£0,001	0,168
TELA (M)	0,230	€	1,46	0,43	£0,158	0,068
METAL TOP DÜĞME	0,130	TL	2,33	9,00	£0,056	0,502
0,5 CM' LİK SİMLİ ŞERİT	0,180	TL	2,33	2,20	£0,077	0,170
3 CM' LİK KADİFE ŞERİT	0,560	TL	2,33	1,40	£0,240	0,336
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
ASKI	0,140	GBP	1,00	1,00	£0,140	0,140
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,00	£0,028	0,028
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£1,491**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	58,98	£0,086	£5,072
TOPLAM						**£5,072**

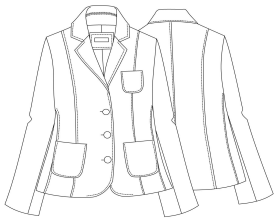
TOPLAM			**£8,767**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,438**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£9,75**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$18,79**
KAR (% 10)	**£0,97**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**15,62 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£10,72**	**SATIŞ FİYATI TL**	**24,99 TL**

CEKET 3 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Göğüs Genişliği (Kol altından 2,5 cm'den)	44	46	48	50	52,5	55	1
Bel Genişliği (Kol altından 16 cm'den)	36	38	40	42	44,5	47	1
Etek Genişliği	44	46	48	50	52,5	55	1
Omuzdan Omuza	37	38	39	40	41	42	1
Omuz Genişliği	11,4	11,7	12	12,3	12,5	12,8	0,5
Ön Genişlik (Omuzdan 13 cm aşağıdan)	32	33	34	35	36	37	1
Arka Genişlik (Omuzdan 13 cm aşağıdan)	36,5	37,5	38,5	39,5	40,5	41,5	1
Arka Orta Yaka Yüksekliği	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	0,2
Kemer Yüksekliği	4	4	4	4	4	4	0,2
Cep Boyu	11	11	11	11	12	12	0,5
Cep Eni	11,5	11,5	11,5	11,5	12,5	12,5	0,5
Yaka Açıklığı	15	15,5	16	16,5	17	17,5	0,5
Ön Yaka Düşüklüğü (Omuzdan)	8,6	8,8	9	9,2	9,4	9,6	0,5
Kol Boyu	62	62	62	62	62	62	1
Kolevi (Düz)	20	20,5	21	21,5	22	23	1
Pazu Genişliği	16	16,5	17	17,5	18	19	0,5
Kol Ağzı Genişliği	12,5	13	13,5	14	14,5	15	0,5
Arka Orta Boy	55	55	55	55	55	55	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**CEKET 4 A**
MODEL AÇIKLAMASI	ÜÇ CEPLİ, ASTARLI CEKET
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	%98 PAMUK %2 LİKRA, EN:145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	% 100 PES TAFETA ASTAR, EN:145 CM
YIKAMA	YOK



DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL	**PARİTE**	**DEĞER**
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
%98 PAMUK %2 LİKRA	1,65	GBP	1,00	1,48	£1,65	£2,442
%100 PES TAFETA ASTAR	0,33	GBP	1,00	1,03	£0,33	£0,340
TOPLAM						**£2,782**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	130,00	£0,001	0,078
TELA (M)	0,230	€	1,46	1,24	£0,158	0,196
İPLİ TELA (M)	0,080	€	1,46	1,50	£0,055	0,082
VATKA (ÇİFT)	0,350	TL	2,33	1,00	£0,150	0,150
PLASTİK DÜĞME 40"	0,050	TL	2,33	4,00	£0,021	0,086
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
ASKI	0,140	GBP	1,00	1,00	£0,140	0,140
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,00	£0,028	0,028
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,838**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	60,68	£0,086	£5,218
TOPLAM						**£5,218**

TOPLAM			**£8,839**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,442**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£9,82**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$18,93**
KAR (% 10)	**£0,98**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**15,74 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£10,81**	**SATIŞ FİYATI TL**	**25,18 TL**

CEKET 4 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Göğüs Genişliği (Kol altından 2,5 cm'den)	46	48	50	52	54,5	57	1
Bel Genişliği (Kol altından 16 cm'den)	40	42	44	46	48,5	51	1
Etek Genişliği	47	49	51	53	55,5	58	1
Omuzdan Omuza	36,5	38,5	40,5	42,5	45	47,5	1
Omuz Genişliği	11,9	12,2	12,5	12,8	13,1	13,4	0,5
Arka Orta Yaka Yüksekliği	9	9	9	9	9	9	0,5
Kol Boyu	62	62	62	62	62	62	1
Kolevi (Düz)	21	21,5	22	22,5	23	23,5	1
Pazu Genişliği	16	16,5	17	17,5	18	18,5	0,5
Kol Ağzı Genişliği	12,5	13	13,5	14	14,5	15	0,5
Arka Orta Boy	55	55	55	55	55	55	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**ELBİSE 1 A**
MODEL AÇIKLAMASI	VEREV KESİM, KALIN ASKILI, TEK PARÇA
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	% 100 PES ŞİFON KUMAŞ, EN:145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	%100 POLYESTER ASTAR, 65 g/m², EN:145 CM
YIKAMA	YOK



DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL	**PARİTE**	**DEĞER**
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
% 100 PES ŞİFON	1,65	GBP	1,00	1,83	£1,65	£3,020
%100 PES ASTAR, 65 g/m²	0,60	GBP	1,00	1,83	£0,60	£1,098
TOPLAM						**£4,118**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	185,00	£0,001	0,111
İPLİ TELA (M)	0,080	€	1,46	1,80	£0,055	0,099
ASKILIK ŞERİT (M)	0,040	TL	2,33	1,00	£0,017	0,017
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
ASKI	0,100	GBP	1,00	1,00	£0,100	0,100
POSET (M)	0,065	TL	2,33	2,00	£0,028	0,056
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,461**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	31,40	£0,086	£2,700
TOPLAM						**£2,700**

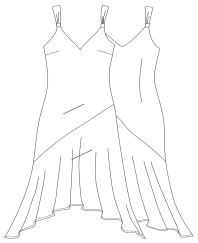
TOPLAM			**£7,279**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,364**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£8,19**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$15,78**
KAR (% 10)	**£0,82**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**13,11 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£9,01**	**SATIŞ FİYATI TL**	**20,98 TL**

ELBİSE 1 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Göğüs Genişliği (Kol altından 2,5 cm'den)	42	44	46	48	50,5	53	1
Bel Genişliği (Kol altından 16 cm'den)	37	39	41	43	45,5	48	1
Kalça Genişliği (Kol altından 36 cm'den)	45	47	49	51	53,5	56	1
Ön Yaka Düşüklüğü	18,6	18,8	20	20,2	20,4	20,6	0,5
Ön Kolevi	10,4	11,3	12	12,7	13,7	14,7	0,5
Ön Askılar Arası Mesafe	24	25	26	27	28	29	0,5
Arka Askılar Arası Mesafe	23	24	25	26	27	28	0,5
Askı Boyu	25	25	25	25	25	25	1
Boy (Arka yaka ucundan etek ucuna kadar)	134	134	134	134	134	134	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**ELBİSE 2 A**
MODEL AÇIKLAMASI	VEREV KESİM, KALIN ASKILI, İKİ PARÇA
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	% 100 PES ŞİFON KUMAŞ, EN:145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	%100 POLYESTER ASTAR, 65 g/m², EN:145 CM
YIKAMA	YOK



DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL	**PARİTE**	**DEĞER**
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
% 100 PES ŞİFON	1,65	GBP	1,00	1,58	£1,65	£2,607
%100 PES ASTAR, 65 g/m²	0,60	GBP	1,00	1,49	£0,60	£0,894
TOPLAM						**£3,501**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	225,00	£0,001	0,135
İPLİ TELA (M)	0,080	€	1,46	1,80	£0,055	0,099
ASKILIK ŞERİT (M)	0,040	TL	2,33	1,00	£0,017	0,017
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
ASKI	0,100	GBP	1,00	1,00	£0,100	0,100
POSET (M)	0,065	TL	2,33	2,00	£0,028	0,056
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,485**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	35,64	£0,086	£3,065
TOPLAM						**£3,065**

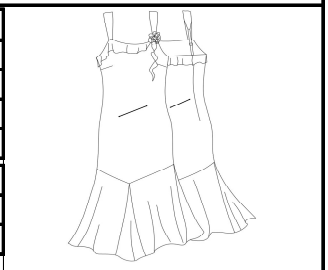
TOPLAM			**£7,051**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,353**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£7,95**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$15,32**
KAR (% 10)	**£0,79**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**12,73 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£8,74**	**SATIŞ FİYATI TL**	**20,37 TL**

ELBİSE 2 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Göğüs Genişliği (Kol altından 2,5 cm'den)	42	44	46	48	50,5	53	1
Bel Genişliği (Kol altından 16 cm'den)	37	39	41	43	45,5	48	1
Kalça Genişliği (Kol altından 36 cm'den)	45	47	49	51	53,5	56	1
Ön Yaka Düşüklüğü	18,6	18,8	20	20,2	20,4	20,6	0,5
Ön Kolevi	10,4	11,3	12	12,7	13,7	14,7	0,5
Ön Askılar Arası Mesafe	24	25	26	27	28	29	0,5
Arka Askılar Arası Mesafe	23	24	25	26	27	28	0,5
Askı Boyu	25	25	25	25	25	25	1
Boy (Arka yaka ucundan etek ucuna kadar)	134	134	134	134	134	134	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**ELBİSE 3 A**
MODEL AÇIKLAMASI	KALIN ASKILI, PARÇALI, FIRFIRLI, ÇİÇEKLİ
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	% 100 PES ŞİFON KUMAŞ, EN:145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	%100 POLYESTER ASTAR, 65 g/m², EN:145 CM
YIKAMA	YOK



DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL

PARİTE	**DEĞER**
GBP/USD	1,75
GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
% 100 PES ŞİFON	1,65	GBP	1,00	1,98	£1,65	£3,267
%100 PES ASTAR, 65 g/m²	0,60	GBP	1,00	1,73	£0,60	£1,038
TOPLAM						**£4,305**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	375,00	£0,001	0,225
İPLİ TELA (M)	0,080	€	1,46	1,80	£0,055	0,099
ASKILIK ŞERİT (M)	0,040	TL	2,33	1,00	£0,017	0,017
ASKI AYARLAYICISI	0,130	TL	2,33	1,00	£0,056	0,056
ÇİÇEK YAPTIRMA	1,000	TL	2,33	1,00	£0,429	0,429
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
ASKI	0,100	GBP	1,00	1,00	£0,100	0,100
POSET (M)	0,065	TL	2,33	2,00	£0,028	0,056
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£1,060**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	37,80	£0,086	£3,251
TOPLAM						**£3,251**

TOPLAM			**£8,616**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,431**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£9,59**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$18,48**
KAR (% 10)	**£0,96**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**15,36 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£10,55**	**SATIŞ FİYATI TL**	**24,58 TL**

ELBİSE 3 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Göğüs Genişliği (Kol altından 2,5 cm'den)	42,5	44,5	46,5	48,5	51	53,5	1
Bel Genişliği (Kol altından 16 cm'den)	38	40	42	44	46,5	49	1
Kalça Genişliği (Kol altından 36 cm'den)	48	50	52	54	56,5	59	1
Ön Askılar Arası Mesafe	21	23	25	27	29,5	32	0,5
Arka Genişlik	41	43	45	47	49,5	52	1
Arka Askılar Arası Mesafe	21	23	25	27	29,5	32	0,5
Askı Boyu	10	10	10	10	10	10	0,2
Askı Genişliği (Omuzda)	5	5	5	5	5	5	0
Boy (Arka yaka ucundan etek ucuna kadar)	134	134	134	134	134	134	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**ELBİSE 4 A**
MODEL AÇIKLAMASI	VEREV KESİM, BİYE ASKILI, GODELİ, ÇİÇEKLİ
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	% 100 PES ŞİFON KUMAŞ, EN:145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	%100 POLYESTER ASTAR, 65 g/m², EN:145 CM
YIKAMA	YOK



DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL	**PARİTE**	**DEĞER**
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
% 100 PES ŞİFON	1,65	GBP	1,00	2,17	£1,65	£3,581
%100 PES ASTAR, 65 g/m²	0,60	GBP	1,00	1,66	£0,60	£0,996
TOPLAM						**£4,577**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	345,00	£0,001	0,207
İPLİ TELA (M)	0,080	€	1,46	1,80	£0,055	0,099
ASKILIK ŞERİT (M)	0,040	TL	2,33	1,00	£0,017	0,017
ASKI AYARLAYICISI	0,130	TL	2,33	1,00	£0,056	0,056
ÇİÇEK YAPTIRMA	1,000	TL	2,33	1,00	£0,429	0,429
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
ASKI	0,100	GBP	1,00	1,00	£0,100	0,100
POSET (M)	0,065	TL	2,33	2,00	£0,028	0,056
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£1,042**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	34,54	£0,086	£2,970
TOPLAM						**£2,970**

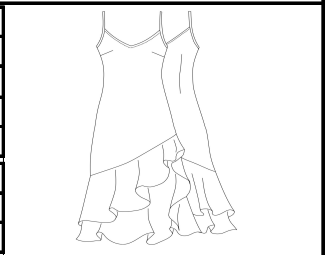
TOPLAM			**£8,589**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,429**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£9,56**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$18,43**
KAR (% 10)	**£0,96**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**15,32 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£10,52**	**SATIŞ FİYATI TL**	**24,51 TL**

ELBİSE 4 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Göğüs Genişliği (Kol altından 2,5 cm'den)	42	44	46	48	50,5	53	1
Bel Genişliği (Kol altından 16 cm'den)	37	39	41	43	45,5	48	1
Kalça Genişliği (Kol altından 36 cm'den)	47	49	51	53	55,5	58	1
Etek Ucu Genişliği	209	211	213	215	218	220	1
Ön Yaka Düşüklüğü	15	15,5	16	16,5	17	17,5	0,5
Arka Yaka Düşüklüğü	16	16	16	16	16	16	0,5
Askı Boyu	26	26	26	26	26	26	0,2
Kolevi	11,8	12,4	13	13,6	14,4	15,2	0
Boy (Arka yaka ucundan etek ucuna kadar)	134	134	134	134	134	134	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**ELBİSE 5 A**
MODEL AÇIKLAMASI	VEREV KESİM, BİYE ASKILI, TEK FIRFIRLI
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	% 100 VİSKON FLOŞ KUMAŞ, EN:145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	%100 POLYESTER ASTAR, 65 g/m², EN:145 CM
YIKAMA	YOK



DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL	**PARİTE**	**DEĞER**
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
% 100 VİSKON FLOŞ	1,65	GBP	1,00	3,26	£1,65	£5,379
%100 PES ASTAR, 65 g/m²	0,60	GBP	1,00	1,71	£0,60	£1,026
TOPLAM						**£6,405**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	370,00	£0,001	0,222
İPLİ TELA (M)	0,080	€	1,46	1,80	£0,055	0,099
ASKILIK ŞERİT (M)	0,040	TL	2,33	1,00	£0,017	0,017
ASKI AYARLAYICISI	0,130	TL	2,33	1,00	£0,056	0,056
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
ASKI	0,100	GBP	1,00	1,00	£0,100	0,100
POSET (M)	0,065	TL	2,33	2,00	£0,028	0,056
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,628**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	36,28	£0,086	£3,120
TOPLAM						**£3,120**

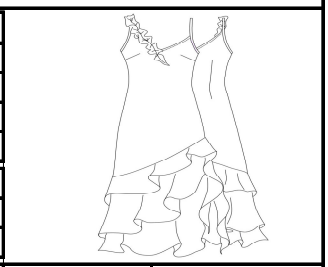
TOPLAM			**£10,153**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,508**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£11,20**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$21,59**
KAR (% 10)	**£1,12**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**17,95 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£12,33**	**SATIŞ FİYATI TL**	**28,72 TL**

ELBİSE 5 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Göğüs Genişliği (Kol altından 2,5 cm'den)	44	46	48	50	52,5	55	1
Bel Genişliği (Kol altından 16 cm'den)	37	39	41	43	45,5	48	1
Kalça Genişliği (Kol altından 36 cm'den)	45	47	49	51	53,5	56	1
Ön Kolevi	12,5	13	13,5	14	14,5	15	0,5
Arka Kolevi	15	15,5	16	16,5	17	17,5	0,5
Askı Boyu	22	22	22	22	22	22	0,5
Ön Askılar Arası Mesafe	25	25,5	26	26,5	27	27,5	0,5
Arka Askılar Arası Mesafe	24	24,5	25	25,5	26	26,5	0,5
Boy (Arka yaka ucundan etek ucuna kadar)	134	134	134	134	134	134	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**ELBİSE 6 A**
MODEL AÇIKLAMASI	VEREV KESİM, BİYE ASKILI, İKİ FIRFIRLI
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	% 100 VİSKON FLOŞ KUMAŞ, EN:145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	%100 POLYESTER ASTAR, 65 g/m², EN:145 CM
YIKAMA	YOK



		PARİTE	**DEĞER**
DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL		
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
% 100 VİSKON FLOŞ	1,65	GBP	1,00	3,71	£1,65	£6,122
%100 PES ASTAR, 65 g/m²	0,60	GBP	1,00	1,71	£0,60	£1,026
TOPLAM						**£7,148**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	450,00	£0,001	0,270
İPLİ TELA (M)	0,080	€	1,46	1,80	£0,055	0,099
ASKILIK ŞERİT (M)	0,040	TL	2,33	1,00	£0,017	0,017
ASKI AYARLAYICISI	0,130	TL	2,33	1,00	£0,056	0,056
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
ASKI	0,100	GBP	1,00	1,00	£0,100	0,100
POSET (M)	0,065	TL	2,33	2,00	£0,028	0,056
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,676**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	44,20	£0,086	£3,801
TOPLAM						**£3,801**

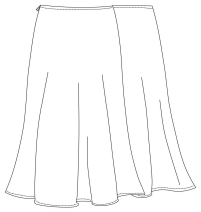
TOPLAM			**£11,625**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,581**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£12,75**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$24,57**
KAR (% 10)	**£1,28**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**20,42 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£14,03**	**SATIŞ FİYATI TL**	**32,68 TL**

ELBİSE 6 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Göğüs Genişliği (Kol altından 2,5 cm'den)	44	46	48	50	52,5	55	1
Bel Genişliği (Kol altından 16 cm'den)	37	39	41	43	45,5	48	1
Kalça Genişliği (Kol altından 36 cm'den)	45	47	49	51	53,5	56	1
Ön Kolevi	12,5	13	13,5	14	14,5	15	0,5
Arka Kolevi	15	15,5	16	16,5	17	17,5	0,5
Askı Boyu	22	22	22	22	22	22	0,5
Ön Askılar Arası Mesafe	25	25,5	26	26,5	27	27,5	0,5
Arka Askılar Arası Mesafe	24	24,5	25	25,5	26	26,5	0,5
Boy (Arka yaka ucundan etek ucuna kadar)	134	134	134	134	134	134	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**ETEK 1 A**
MODEL AÇIKLAMASI	DÜZ KESİM, ASTARSIZ
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	%54 KETEN %46 VİSKON, EN: 145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	YOK
YIKAMA	YOK



DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL	**PARİTE**	**DEĞER**
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
%54 KETEN %46 VİSKON	1,65	GBP	1,00	0,94	£1,65	£1,551
TOPLAM						**£1,551**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	90,00	£0,001	0,054
GİZLİ FERMUAR 18 CM	0,250	$	1,75	1,00	£0,143	0,143
KAĞIT TELA (M)	0,230	€	1,46	0,03	£0,158	0,005
ŞEFFAF DÜĞME 24"	0,007	TL	2,33	1,00	£0,003	0,003
ASKILIK SATEN ŞERİT (M)	0,040	TL	2,33	1,00	£0,017	0,017
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
KLİPSLİ ASKI	0,170	GBP	1,00	1,00	£0,170	0,170
ASKI SÜNGERİ (ÇİFT)	0,030	GBP	1,00	1,00	£0,030	0,030
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,50	£0,028	0,042
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,542**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	13,06	£0,086	£1,123
TOPLAM						**£1,123**

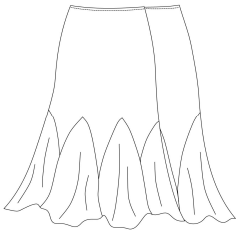
TOPLAM			**£3,216**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,161**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£3,92**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$7,56**
KAR (% 10)	**£0,39**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**6,28 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£4,31**	**SATIŞ FİYATI TL**	**10,05 TL**

ETEK 1 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Bel Genişliği (Kavisli)	35	37,5	40	42,5	45	48	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 10 cm aşağıdan)	42	44,5	47	49,5	52	55	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 15 cm aşağıdan)	44	46,5	49	51,5	54	57	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 20 cm aşağıdan)	47	49,5	52	54,5	57	60	1
Etek Genişliği	59	61,5	64	66,5	69	72	1
Fermuar Boyu	18	18	18	18	18	20	0
Arka Ortadan Boy	80	80	80	80	80	80	1
Astar Kalça Genişliği (Üst kenardan 20 cm aşağıdan)	49	51,5	54	56,5	59	62	1
Arka Ortadan Astar Boyu	75	75	75	75	75	75	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**ETEK 2 A**
MODEL AÇIKLAMASI	VEREV KESİM, ASTARLI, GODELİ, LASTİKLİ
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	%100 POLYESTER ŞİFON KUMAŞ, EN: 145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	%100 PES ASTAR 65 g/m², EN: 145 CM
YIKAMA	YOK



		PARİTE	**DEĞER**
DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL		
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
%100 POLYESTER ŞİFON	1,65	GBP	1,00	1,56	£1,65	£2,574
%100 PES ASTAR 65 g/m²	0,60	GBP	1,00	1,08	£0,60	£0,648
TOPLAM						**£3,222**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	155,00	£0,001	0,093
0,8 CM' LİK LASTİK	0,070	TL	2,33	1,00	£0,030	0,030
ASKILIK SATEN ŞERİT (M)	0,040	TL	2,33	1,00	£0,017	0,017
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
KLİPSLİ ASKI	0,170	GBP	1,00	1,00	£0,170	0,170
ASKI SÜNGERİ (ÇİFT)	0,030	GBP	1,00	1,00	£0,030	0,030
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,50	£0,028	0,042
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,460**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	16,38	£0,086	£1,409
TOPLAM						**£1,409**

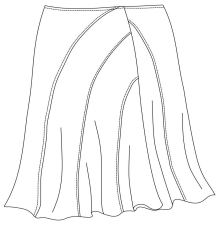
TOPLAM			**£5,091**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,255**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£5,89**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$11,35**
KAR (% 10)	**£0,59**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**9,43 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£6,48**	**SATIŞ FİYATI TL**	**15,09 TL**

ETEK 2 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Bel Genişliği (Fermuarlı)	35	37,5	40	42,5	45	48	1
Bel Genişliği (Lastikli, serbest)	31	33,5	36	38,5	41	44	1
Bel Genişliği (Lastikli, gergin)	46	48,5	51	53,5	56	59	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 18 cm aşağıdan)	44	46,5	49	51,5	54	57	1
Etek Genişliği (Godeli)	202	206	210	214	218	223	1
Etek Genişliği (Godesiz)	71	73,5	76	78,5	81	84	1
Fermuar Boyu	18	18	18	18	18	20	0
Arka Ortadan Boy	80	80	80	80	80	80	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**ETEK 3 A**
MODEL AÇIKLAMASI	ASTARLI, PARÇALI, LASTİKLİ, TEK KUMAŞ
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	%100 VİSKON FLOŞ KUMAŞ, EN: 145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	%100 PES ASTAR 65 g/m², EN: 145 CM
YIKAMA	YOK



		PARİTE	**DEĞER**
DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL		
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
%100 VİSKON FLOŞ	1,65	GBP	1,00	1,54	£1,65	£2,541
%100 PES ASTAR 65 g/m²	0,60	GBP	1,00	1,22	£0,60	£0,732
TOPLAM						**£3,273**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	250,00	£0,001	0,150
0,8 CM' LİK LASTİK	0,070	TL	2,33	1,00	£0,030	0,030
ASKILIK SATEN ŞERİT (M)	0,040	TL	2,33	1,00	£0,017	0,017
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
KLİPSLİ ASKI	0,170	GBP	1,00	1,00	£0,170	0,170
ASKI SÜNGERİ (ÇİFT)	0,030	GBP	1,00	1,00	£0,030	0,030
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,50	£0,028	0,042
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,517**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	20,06	£0,086	£1,725
TOPLAM						**£1,725**

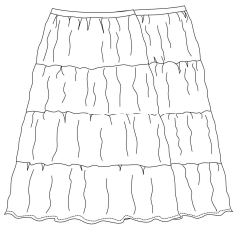
TOPLAM			**£5,516**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,276**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£6,34**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$12,21**
KAR (% 10)	**£0,63**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**10,15 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£6,97**	**SATIŞ FİYATI TL**	**16,24 TL**

ETEK 3 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Bel Genişliği (Fermuarlı)	35	37,5	40	42,5	45	48	1
Bel Genişliği (Lastikli, serbest)	31	33,5	36	38,5	41	44	1
Bel Genişliği (Lastikli, gergin)	46	48,5	51	53,5	56	59	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 18 cm aşağıdan)	45	47,5	50	52,5	55	58	1
Etek Genişliği	124	128	132	136	140	145	1
Fermuar Boyu	18	18	18	18	18	20	0
Arka Ortadan Boy	80	80	80	80	80	80	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**ETEK 4 A**
MODEL AÇIKLAMASI	ASTARSIZ,4 KATLI, FERMUARLI, 3 KUMAŞ
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	%100 PAMUK 60/1 VUAL, EN: 145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	YOK
KESİM YÖNÜ	ENİNE KESİM (Düz kesim için kalıplar sığmadı)



		PARİTE	**DEĞER**
DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL		
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
PAMUK VUAL 1.KUMAŞ	1,65	GBP	1,00	0,62	£1,65	£1,023
PAMUK VUAL 2.KUMAŞ	1,65	GBP	1,00	0,29	£1,65	£0,479
PAMUK VUAL 3.KUMAŞ	1,65	GBP	1,00	0,57	£1,65	£0,941
TOPLAM						**£2,442**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	235,00	£0,001	0,141
GİZLİ FERMUAR 18 CM	0,250	$	1,75	1,00	£0,143	0,143
ŞEFFAF DÜĞME 24"	0,007	TL	2,33	1,00	£0,003	0,003
ASKILIK SATEN ŞERİT (M)	0,040	TL	2,33	1,00	£0,017	0,017
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
KLİPSLİ ASKI	0,170	GBP	1,00	1,00	£0,170	0,170
ASKI SÜNGERİ (ÇİFT)	0,030	GBP	1,00	1,00	£0,030	0,030
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,50	£0,028	0,042
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,624**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	21,68	£0,086	£1,864
TOPLAM						**£1,864**

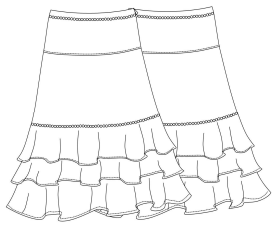
TOPLAM			**£4,931**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,247**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£5,72**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$11,02**
KAR (% 10)	**£0,57**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**9,16 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£6,29**	**SATIŞ FİYATI TL**	**14,66 TL**

ETEK 4 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Bel Genişliği (Kavisli)	36	38,5	41	43,5	46	49	1
Kalça Genişliği (1.Panel dikişi üzerinden)	46	48,5	51	53,5	56	59	1
Etek Genişliği	135	144	153	162	171	182	1
Kemer Yüksekliği	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	0
Fermuar Boyu	18	18	18	18	18	20	0
Panel Yüksekliği	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	0,2
Arka Ortadan Boy	80	80	80	80	80	80	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**ETEK 5 A**
MODEL AÇIKLAMASI	ASTARSIZ,5 KATLI, FERMUARLI, TEK KUMAŞ
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	%100 PAMUK 60/1 VUAL, EN: 145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	YOK
KESİM YÖNÜ	DÜZ KESİM



		PARİTE	**DEĞER**
DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL		
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
%100 PAMUK VUAL	1,65	GBP	1,00	2,17	£1,65	£3,581
TOPLAM						**£3,581**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	370,00	£0,001	0,222
GİZLİ FERMUAR 18 CM	0,250	$	1,75	1,00	£0,143	0,143
PAYET ŞERİT	0,170	TL	2,33	3,20	£0,073	0,233
KAĞIT TELA (M)	0,230	€	1,46	0,15	£0,158	0,024
ŞEFFAF DÜĞME 24"	0,007	TL	2,33	1,00	£0,003	0,003
ASKILIK SATEN ŞERİT (M)	0,040	TL	2,33	1,00	£0,017	0,017
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
KLİPSLİ ASKI	0,170	GBP	1,00	1,00	£0,170	0,170
ASKI SÜNGERİ (ÇİFT)	0,030	GBP	1,00	1,00	£0,030	0,030
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,50	£0,028	0,042
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,962**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	43,68	£0,086	£3,756
TOPLAM						**£3,756**

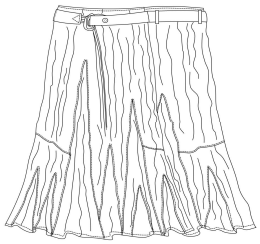
TOPLAM			**£8,299**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,415**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£9,26**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$17,84**
KAR (% 10)	**£0,93**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**14,83 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£10,18**	**SATIŞ FİYATI TL**	**23,73 TL**

ETEK 5 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Bel Genişliği (Kavisli)	35,5	38	40,5	43	45,5	48,5	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 15 cm aşağıdan)	44	46,5	49	51,5	54	57	1
Etek Genişliği	120	124	128	132	136	141	1
Kemer Yüksekliği	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	0
Fermuar Boyu	18	18	18	18	18	20	0
Arka Ortadan Boy	80	80	80	80	80	80	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**ETEK 6 A**
MODEL AÇIKLAMASI	ASTARSIZ, FERMUARLI, 11 GODELİ
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	%64 PES %33 VİSKON %3 LİKRA, EN: 145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	YOK
YIKAMA	YOK



DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL	**PARİTE**	**DEĞER**
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
%64 PES %33 VİSKON %3 L.	1,65	GBP	1,00	1,70	£1,65	£2,805
TOPLAM						**£2,805**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	380,00	£0,001	0,228
GİZLİ FERMUAR 18 CM	0,250	$	1,75	1,00	£0,143	0,143
DERİ KEMER	1,350	TL	2,33	1,00	£0,579	0,579
ŞEFFAF DÜĞME 24"	0,007	TL	2,33	1,00	£0,003	0,003
ASKILIK SATEN ŞERİT (M)	0,040	TL	2,33	1,00	£0,017	0,017
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
KLİPSLİ ASKI	0,170	GBP	1,00	1,00	£0,170	0,170
ASKI SÜNGERİ (ÇİFT)	0,030	GBP	1,00	1,00	£0,030	0,030
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,50	£0,028	0,042
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£1,291**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	39,06	£0,086	£3,359
TOPLAM						**£3,359**

TOPLAM			**£7,455**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,373**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£8,37**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$16,13**
KAR (% 10)	**£0,84**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**13,41 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£9,21**	**SATIŞ FİYATI TL**	**21,46 TL**

ETEK 6 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Bel Genişliği (Kavisli)	34	36,5	39	41,5	44	47	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 10 cm aşağıdan)	39,5	42	44,5	47	49,5	52,5	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 20 cm aşağıdan)	44	46,5	49	51,5	54	57	1
Etek Genişliği	277	281	285	289	293	298	1
Fermuar Boyu	18	18	18	18	18	20	0
Arka Ortadan Boy	80	80	80	80	80	80	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**ETEK 7 A**
MODEL AÇIKLAMASI	FERMUARLI, 10 DAR GODELİ, KISA ASTARLI
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	%100 POLYESTER ŞİFON, EN: 145 CM
ASTAR CİNSİ VE ENİ	%100 POLYESTER ASTAR 65 g/m², EN: 145 CM
YIKAMA	YOK



		PARİTE	**DEĞER**
DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL		
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
%100 PES ŞİFON	1,65	GBP	1,00	3,22	£1,65	£5,313
%100 PES ASTAR 65 g/m²	0,60	GBP	1,00	0,41	£0,60	£0,246
TOPLAM						**£5,559**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	570,00	£0,001	0,342
GİZLİ FERMUAR 18 CM	0,250	$	1,75	1,00	£0,143	0,143
KAĞIT TELA (M)	0,230	€	1,46	0,03	£0,158	0,005
ŞEFFAF DÜĞME 24"	0,007	TL	2,33	1,00	£0,003	0,003
ASKILIK SATEN ŞERİT (M)	0,040	TL	2,33	1,00	£0,017	0,017
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
KLİPSLİ ASKI	0,170	GBP	1,00	1,00	£0,170	0,170
ASKI SÜNGERİ (ÇİFT)	0,030	GBP	1,00	1,00	£0,030	0,030
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,50	£0,028	0,042
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,830**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	73,74	£0,086	£6,342
TOPLAM						**£6,342**

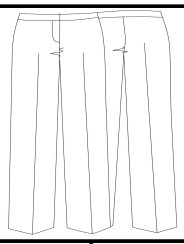
TOPLAM			**£12,731**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,637**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£13,91**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$26,81**
KAR (% 10)	**£1,39**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**22,28 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£15,30**	**SATIŞ FİYATI TL**	**35,65 TL**

ETEK 7 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Bel Genişliği (Kavisli)	40	42,5	45	47,5	50	53	1
Korsaj Uzunluğu	14	14	14	14	14	14	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 10 cm aşağıdan)	43,5	46	48,5	51	53,5	56,5	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 15 cm aşağıdan)	45,5	48	50,5	53	55,5	58,5	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 20 cm aşağıdan)	48,5	51	53,5	56	58,5	61,5	1
Ön Panel Üzeri Dikiş Uzunluğu	7	7	7	7	7	7	1
Fermuar Boyu	18	18	18	18	18	20	0
Bağcık Uzunluğu	55	55	55	55	55	55	
Arka Ortadan Boy	80	80	80	80	80	80	1
Astar Boyu	40	40	40	40	40	40	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**PANTOLON 1 A**
MODEL AÇIKLAMASI	CEPSİZ, KÖPRÜSÜZ, PAÇA 27 CM
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	%64 PES %33 VİSKON %3 LİKRA, EN: 145 CM
KUMAŞ RENGİ	SİYAH
YIKAMA	YOK



		PARİTE	**DEĞER**
DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL		
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
%64 PES %33 VİSKON %3 L.	1,65	GBP	1,00	1,32	£1,65	£2,178
TOPLAM						**£2,178**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	170,00	£0,001	0,102
PLASTİK FERMUAR 11 CM	0,300	$	1,75	1,00	£0,171	0,171
KAĞIT TELA (M)	0,230	€	1,46	0,33	£0,158	0,052
ŞEFFAF DÜĞME 24"	0,007	TL	2,33	1,00	£0,003	0,003
KANCA (ÇİFT)	0,090	TL	2,33	1,00	£0,039	0,039
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
KLİPSLİ ASKI	0,170	GBP	1,00	1,00	£0,170	0,170
ASKI SÜNGERİ (ÇİFT)	0,030	GBP	1,00	1,00	£0,030	0,030
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,50	£0,028	0,042
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,687**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	20,46	£0,086	£1,760
TOPLAM						**£1,760**

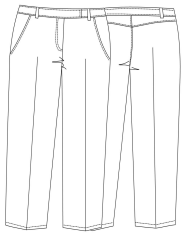
TOPLAM			**£4,625**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,231**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£5,40**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$10,41**
KAR (% 10)	**£0,54**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**8,65 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£5,94**	**SATIŞ FİYATI TL**	**13,84 TL**

PANTOLON 1 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Bel Genişliği	36	38,5	41	43,5	46	49	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 10 cm aşağıdan)	43	45,5	48	50,5	53	56	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 15 cm aşağıdan)	45	47,5	50	52,5	55	58	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 20 cm aşağıdan)	47	49,5	52	54,5	57	60	1
Baldır Genişliği	29	30,5	32	33,5	35	36,8	0,5
Diz Genişliği (Ağ'dan 35 cm aşağıdan)	21	22	23	24	25	26	0,5
Paça Genişliği (Normal, Pantolon 1 A)	25	26	27	28	29	30	0,5
Paça Genişliği (Dar, Pantolon 1 B)	21	22	23	24	25	26	0,5
Paça Genişliği (Geniş, Pantolon 1 C)	31	32	33	34	35	36	0,5
Fermuar Boyu	11	11	11	11	11	13	0
Ön Ağ (Kemer dahil)	24	25	26	27	28	29	0,5
Arka Ağ (Kemer dahil)	34,5	35,5	36,5	37,5	38,5	39,5	0,5
Kemer Yüksekliği	5	5	5	5	5	5	0,1
Köprü Eni (Pantolon 1 F)	2	2	2	2	2	2	0,1
Köprü Adedi (Pantolon 1 F)	8	8	8	8	8	8	0
Cep Yeri (Yan dikişten, Pantolon 1 G)	4	4	4	4	4	4	0,1
Cep Yeri (Kemer altından, Pantolon 1 G)	11	11	11	11	11	11	0,2
İç Bacak Boyu	78	78	78	78	78	78	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**PANTOLON 2 A**
MODEL AÇIKLAMASI	CEPLİ, 4 KÖPRÜLÜ, KEMERİ DİLLİ, KISA BOY
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	%96 PAMUK %4 LİKRA SATEN, EN: 145 CM
KUMAŞ RENGİ	SİYAH, İÇ BACAK BOYU 58 CM
YIKAMA	YOK



DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL	**PARİTE**	**DEĞER**
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
PAMUK SATEN	1,65	GBP	1,00	1,07	£1,65	£1,766
CEPLİK	0,66	GBP	1,00	0,21	£0,66	£0,139
TOPLAM						**£1,766**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	195,00	£0,001	0,117
PLASTİK FERMUAR 10 CM	0,300	$	1,75	1,00	£0,171	0,171
KAĞIT TELA (M)	0,230	€	1,46	0,27	£0,158	0,043
ŞEFFAF DÜĞME 24"	0,007	TL	2,33	1,00	£0,003	0,003
KANCA (ÇİFT)	0,090	TL	2,33	1,00	£0,039	0,039
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
KLİPSLİ ASKI	0,170	GBP	1,00	1,00	£0,170	0,170
ASKI SÜNGERİ (ÇİFT)	0,030	GBP	1,00	1,00	£0,030	0,030
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,50	£0,028	0,042
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,693**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	27,46	£0,086	£2,362
TOPLAM						**£2,362**

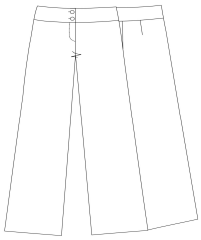
TOPLAM			**£4,820**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,241**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£5,60**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$10,80**
KAR (% 10)	**£0,56**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**8,98 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£6,17**	**SATIŞ FİYATI TL**	**14,36 TL**

PANTOLON 02 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Bel Genişliği	37	39,5	42	44,5	47	50	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 10 cm aşağıdan)	44	46,5	49	51,5	54	57	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 15 cm aşağıdan)	45,5	48	50,5	53	55,5	58,5	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 20 cm aşağıdan)	47,5	50	52,5	55	57,5	60,5	1
Baldır Genişliği	29	30,5	32	33,5	35	36,8	0,5
Diz Genişliği (Ağ'dan 35 cm aşağıdan)	21	22	24	24	25	26	0,5
Paça Genişliği (Normal, Pantolon 2 B)	25	26	27	28	29	30	0,5
Paça Genişliği (Kısa boy, Pantolon 2 A)	21	22	23	24	25	26	0,5
Fermuar Boyu	10	10	10	10	10	12	0
Ön Ağ (Kemer Dahil)	24	25	23	27	28	29	0,5
Arka Ağ (Kemer Dahil)	34	35	36	37	38	39	0,5
Kemer Yüksekliği	3	3	3	3	3	3	0,1
Conta Boyu (Arka Ortadan)	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	0,1
Conta Boyu (Yan Dikişten)	2	2	2	2	2	2	0,1
İç Bacak Boyu (Normal, Pantolon 2 B)	78	78	78	78	78	78	1
İç Bacak Boyu (Kısa Boy, Pantolon 2 A)	58	58	58	58	58	58	1

MALİYET TABLOSU

MODEL ADI	**PANTOLON 3 A**
MODEL AÇIKLAMASI	CEPSİZ, KÖPRÜSÜZ, TEK PARÇA, PAÇA 30 CM
KUMAŞ CİNSİ VE ENİ	%100 KETEN, EN:145 CM
KUMAŞ RENGİ	YEŞİL
YIKAMA	YOK



DÖVİZ KURU GBP	2,33 YTL	**PARİTE**	**DEĞER**
DÖVİZ KURU USD	1,33 YTL	GBP/USD	1,75
DÖVİZ KURU EURO	1,60 YTL	GBP/EURO	1,46

KUMAŞ MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
%100 KETEN	1,65	GBP	1,00	1,33	£1,65	£2,195
TOPLAM						**£2,195**

AKSESUAR MALİYETİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Miktar**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
DİKİŞ İPLİĞİ (M)	0,0014	TL	2,33	145,00	£0,001	0,087
PLASTİK FERMUAR 9 CM	0,260	$	1,75	1,00	£0,148	0,148
KAĞIT TELA (M)	0,230	€	1,46	0,42	£0,158	0,066
PLASTİK DÜĞME 32"	0,040	TL	2,33	2,00	£0,017	0,034
FİRMA ETİKETİ	0,011	GBP	1,00	1,00	£0,011	0,011
YIKAMA TALİMATI	0,009	GBP	1,00	1,00	£0,009	0,009
KARTON ETİKET	0,040	GBP	1,00	1,00	£0,040	0,040
KILÇIK	0,0015	TL	2,33	1,00	£0,001	0,001
ASKI STICKER	0,008	GBP	1,00	1,00	£0,008	0,008
KLİPSLİ ASKI	0,170	GBP	1,00	1,00	£0,170	0,170
ASKI SÜNGERİ (ÇİFT)	0,030	GBP	1,00	1,00	£0,030	0,030
POSET (M)	0,065	TL	2,33	1,50	£0,028	0,042
AMBALAJ ETİKETİ	0,040	GBP	2,50	1,00	£0,010	0,010
TOPLAM						**£0,656**

İŞÇİLİK MALİYETLERİ	**Br. Fiyat**	**Döviz**	**Parite**	**Br.Süre**	**Br.Fiyat GBP**	**Br.Tutar GBP**
KONFEKSİYON	0,086	£	1,00	17,14	£0,086	£1,474
TOPLAM						**£1,474**

TOPLAM			**£4,325**
KESİM FAZLASI ORANI	**5%**		**£0,216**
GENEL GİDERLER			**£0,544**
MALİYETLER TOPLAMI	**£5,08**	**SATIŞ FİYATI USD**	**$9,80**
KAR (% 10)	**£0,51**	**SATIŞ FİYATI EURO**	**8,15 €**
SATIŞ FİYATI GBP	**£5,59**	**SATIŞ FİYATI TL**	**13,03 TL**

PANTOLON 03 ÖLÇÜ TABLOSU

BEDENLER	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**	**18**	**Tol. +/-**
Bel Genişliği	35	37,5	40	42,5	45	48	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 10 cm aşağıdan)	43	45,5	48	50,5	53	56	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 15 cm aşağıdan)	44,5	47	49,5	52	54,5	57,5	1
Kalça Genişliği (Üst kenardan 20 cm aşağıdan)	46	48,5	51	53,5	56	59	1
Baldır Genişliği	28	29,5	31	32,5	34	35,8	0,5
Diz Genişliği (Ağ'dan 35 cm aşağıdan)	25	26	27	28	29	30	0,5
Paça Genişliği	28	29	30	31	32	33	0,5
Fermuar Boyu	9	9	9	9	9	11	0
Ön Ağ (Kemer dahil)	24	25	26	27	28	29	0,5
Arka Ağ (Kemer dahil)	34	35	36	37	38	39	0,5
Kemer Yüksekliği	7	7	7	7	7	7	0,2
Cep Eni, (Pantolon 3 B)	19	19	19	19	19	19	0,1
Cep Boyu, (Pantolon 3 B)	20	20	20	20	20	20	0,1
İç Bacak Boyu	78	78	78	78	78	78	1

ÖZGEÇMİŞ

Ayşegül KARTAL, 1975 yılında Sinop ilinin Gerze ilçesinde doğdu. İlk öğrenimini Gerze' de tamamladıktan sonra İstanbul Çamlıca Kız Lisesini bitirdi. Ege Üniversitesi Tekstil Mühendisliği bölümünden 1997 yılında mezun oldu. Manisa' da May Triko San.AŞ.' de, Malatya' da Taha Tekstil San.AŞ.' de ve İstanbul' da GAAT Dış Ticaret San.AŞ' de çalıştı. 2003 yılında yüksek lisans öğrenimine başladı. Evli olup şu anda Ankara' da ikamet etmektedir.