

Onay Tarihi: Birlik Yönetim Kurulunun 29-30.12.2014 tarih ve 178 sayılı kararı ile verilen yetkiye istinaden 06.05.2015 tarih ve 198 sayılı kararı ile kabul edilmiştir.

Tanım : Tabii ve suni deri, kösele, lastik, plastik ve tekstil mamûllerinden biri veya bir kaçının bileşimi ile yapılan ve ayağa giyilen mamûl çeşitlerine ayakkabı, açık mamûl çeşitlerine sandalet ve terlik denir.

Bu kriter kapsamındaki ürün ve üretim yöntemleri:

- 1-Dikişli ve Yapıştırma Tip Ayakkabılar
- 2-Yalnız Fora Dikişli Kazuma Dikişi veya Freze İşleri Yapan Tesisler
- 3-Tamamen El İşçiliği İle Ayakkabı İmalatı
- 4-Bant Usulü Çalışan Tesisler
- 5-Sandalet ve Terlik

Ayakkabı, Terlik ve Sandaletler:

1. Dikme,
2. Yapıştırma,
3. Vulkanizasyon,
4. Enjeksiyon,
5. Kalıplama sistemi
 - a) Yüzü tabana el ile dikilen üretim sistemi
 - b) Atom sistemi.
 - c) Monte sistemi,

ile yukarıda sayılan yöntemlerden birkaçının kombinasyonu ile üretilirler.

- Plastik enjeksiyon makinesi ile ayakkabı, terlik ve sandalet üretim yapılan tesislerde kapasite, Grup 3560 Plastik Sanayi Ürünleri kriterindeki döner tablalı enjeksiyon makinelerine göre hesaplanır.
- Döner tablalı enjeksiyon makinesi ile üretim yapılan tesislerde; ayakkabı, terlik ve sandaletin saya kesim, dikim ve yapıştırma, kalıplama, vb. işlemlerinin de aynı tesiste yapılması halinde enjeksiyon makinesi ile saya üretim kapasitesi ayrı ayrı hesaplanır ve darboğaz araştırması yapılır.

1-DİKİŞLİ VE YAPIŞTIRMA TIP AYAKKABILAR:

1)Saya Kesimi:

Ayakkabı imalatında kullanılan deri, suni deri, tekstil ve astar özel kalıplara göre kesilir.

a- Elde kesim:

1 işçi 8 saatte 60 çift saya ve astar keser.

b- Kesim presi ile kesim:

1 işçi 1 pres ile 8 saatte 180 çift saya ve astar keser. Suni deri ve tekstil kullanımında 1 işçi 1 pres ile 400 çift saya ve astar keser. (Özellik arzeden preslerde kronometraj yapılır.) Model detayına göre %20 artar veya eksilir.

c- Bilgisayarlı kesim makineleri ile kesim:

1 işçi 8 saatte ortalama 250 çift kesebilir. (Modelin detay ve parça sayısına göre değişkenlik arzedebilir.)

2)Saya dikimi:

3 işçi 1 saya dikiş makinesi ile 8 saatte 60 -100 çift/saya diker. (Modelin detay ve parça sayısına göre bu miktarlar değişebilir)

3)Alt taban ve iç taban kesimi (topuk köselesi, fort-bombe kesimi dahil):

1 işçi 1 pres ile 8 saatte 200 çift keser.

4)Fort-bombe hazırlanması ve sayaya konulması:

Kapasiteyi etkilemez.

5)Kalıba taban konması:

Kapasiteyi etkilemez.

6)Sayanın kalıba monte edilmesi:

1 işçi 8 saatte 40 çift/saya monte eder.

Monte makinesi kullanımı durumunda montaj adedi aşağıdaki gibidir.

Deri saya kullanıldığında 8 saatte;

1 işçi 1 ön monte makinesi ile 600 çift deri saya ön montesi,

1 işçi 1 arka monte makinesi ile 600 çift deri saya arka montesi yapabilir.

Suni deri ve tekstil saya kullanıldığında 8 saatte;

1 işçi 1 ön monte makinesi ile 900 çift suni deri veya tekstil saya,

1 işçi 1 arka monte makinesi ile 900 çift suni deri veya tekstil saya montesi yapar.

7) Monte edilmiş sayaya alt taban konulması için gerekli işlemler:

Traşlama, tırpanlama, doldurma, vardolalı ayakkabılar için vardola çevrilmesi işlemleri

8)Alt tabanın hazırlanması:

Traşlama, tırpanlama, zımparalama, haralama, (dikiş olduğu) açma işlemleri

Hazır taban ve kadın ayakkabısı imalinde haralama açma ameliyesi yoktur.

9) Monte edilmiş ayakkabı altının ve alt tabanın ilaçlanması:

10) Yapıştırma İşlemi:

1 işçi 8 saatte 300 çift yapıştırma işlemi yapar. (makine ile yapıldığında eksper tarafından tayin edilir.)

Makine ile yapıldığında 1 işçi 8 saatte deri ayakkabılarda 600 çift, suni deri ve tekstil ayakkabılarda 900 çift yapıştırır.

11) Dikişli tip erkek ayakkabılarında (fora dikişli):

Makine kullanılması halinde suni deri ve tekstil ayakkabılarda 1 işçi 1 fora makinesi ile 8 saatte 800 çift fora dikebilir.

- 1- Dikiş oluşunun dikişe hazırlanması,
- 2- Kalıptan çıkarılması,
- 3- Fora dikişinin yapılması.
- 4- (Kapasite hesaplanmasında fora dikiş makinesinin kapasitesi nazara alınır.)
- 5- Kalıplama ve dikiş oluşunun ilaçlanarak kapatılması,
- 6- Ayakkabı vardolalı ise harlama kapatılmadan kazuma dikişinin yapılması.

Kıstaslar:

a)7. 8. ve 9. proseslerde, harama açma ve vardola çevirme harici 1 işçi 8 saatte 100 çift ayakkabı çalışır.

b) Harama açma:

1 işçi 8 saatte 100 çift ayakkabı çalışır.

1 işçi 1 harama açma makinesi ile 8 saatte 500 çift harama açar.

c) Vardola çevrilmesi:

1 işçi 8 saatte 300 çift ayakkabı çalışır.

d) Kazuma dikişi:

1 işçi 1 makine ile 8 saatte 400 çift kazuma dikişi yapar.

12)Ökçe hazırlanması ve ayakkabıya monte edilmesi (Kadın ayakkabılarında):

a)Ökçenin deri veya kösele ile kaplanması,

1 işçi 8 saatte 200 çift ökçe koyar.

b)Kadın ayakkabılarında ökçenin monte edilmesi (yağıştırma ve çivileme ameliyesi dahil),

1 işçi 8 saatte 300 çift ökçe koyar.

Ökçe makinesi ile monte edildiği takdirde 8 saatte 800 çift hesaplanır.

13) Kalıplama sistemli ayakkabılar

1) Sayanın tabana el ile dikildiği üretim sistemi;

Kalıplama işi, 2 işçi 8 saatte 300 çift kalıplar.

2) Atom sistemi; sayanın ve iç taban astarının dışarıda birbirine dikilmek sureti ile sayanın oluşturulup, kalıplanıp, alt tabana monte edilmesi sistemidir.

2 işçi 8 saatte 200 çift kalıplayıp tabanını yapıştırabilir veya bunların kombinasyonu ile imal edilir.

14) Finisaj:

Ayakkabının frezelenmesi, boyanması, cilalanması, parlatılması ve diğer temizlik işlemleri ile aksesuar takılması işlemi.

Banko tipi frezelerde:

1 usta, 1 kalfa, 1 çırak 8 saatte:

Altı kösele ayakkabılarda:

300 çift erkek veya

400 çift kadın veya

500 çift çocuk ayakkabısı frezelenir.

Banko tipi olmayan freze makinelerinde, makine kapasiteleri kronometraj ile tespit edilir.

Kauçuk veya neopren esaslı sun'i köselelerde bu miktarlar iki misli alınır (frezelemenin dışında kalan finisaj işlemleri kapasite hesabında nazara alınmaz).

3 işçi ile 8 saatte 800 çift parlatma, vernikleme ve ambalajlama işlemi yapılır.

2-YALNIZ FORA DİKİŞLİ KAZUMA DİKİŞİ VEYA FREZE İŞLERİ YAPAN TESİSLERDE KAPASİTE HESABI:

a)Fora Dikişi:

1 işçi 8 saatte altı kösele olan ayakkabıdan 500 çift/diker. Makine kullanılması halinde suni deri ve tekstil ayakkabılarda 1 işçi 1 fora makinesi ile 8 saatte 800 çift fora dikebilir.

b) Kazuma Dikişi:

1 işçi 8 saatte altı kösele olan ayakkabıdan 400 çift/ diker.

c)Freze İşlemi (Banko Tipi Freze Tezgahında):3 işçi (1 usta, 1 kalfa, 1 çırak) 8 saatte altı kösele olan 300 çift erkek ayakkabısı veya 400 çift kadın ayakkabısı veya 500 çift çocuk ayakkabısı frezeler.

Neopren ve kauçuk esaslı sun'i kösele ve kösele dışında kalanların freze işlemi yukarıdaki miktarların iki misli kabul edilir. Banko tipinin dışında kalan freze makinelerinde kapasite kronometraj usulü ile eksper tarafından tayin ve tespit edilir. İhtiyaç maddeleri banko tipi freze tezgahlarında tespit edildiği şekilde kabul edilmiştir.

Yalnız fora ve kazuma dikişi ile freze işlemi yapan tesisler için gerekli ihtiyaç maddeleri				
	Makine başına 1500 adet/yıl	Kadın	Erkek	Çocuk
a) Saya Makinesi iğnesi (muhtelif)	1			
b) Fora dikişi yapanlar (1 makina 1 işçi)				
Keten ipliği		4 gr	6 gr	4 gr
Fora iğnesi	3000 adet/yıl			
Reçine	500 adet/yıl			
c) Kazuma dikişi yapanlar (1 makina 1 işçi)				
Keten ipliği		10 gr.	6 gr.	
Kazuma iğnesi	3000 adet/yıl			
Kazuma tıgı	3000 adet/yıl			
Reçine	500 kg/yıl			
d) Freze (Banko tipi işleri yapanlar) (1 makina 1 işçi)				

Boya-cila	Freze edilen kundura adedine göre			
Rulo zımpara	250 m ² /yıl			
Bıçak	150 adet/yıl			
Çeşitli fırça	25 adet/yıl			
Freze bıçağı bileme taşı	120 adet/yıl			
Samur fırça (Alt boyama için)	20 adet/yıl			

3-TAMAMEN EL İŞÇİLİĞİ İLE AYAKKABI İMAL EDEN TESİSLERDE KAPASİTE TESPİTİ:

Kapasite: Bir önceki yılın üretimi kapasite olarak kabul edilir. Diğer taraftan ekspertizin yapıldığı yılın başında, ekspertizin yapıldığı tarihe kadar olan imalatı da tespit edilir ve 1 yıla tamamlanır. Bu miktar bir yıl önceki imalat miktarlarından fazla ise bu miktar kapasite olarak alınır

4-BANT USULÜ ÇALIŞAN TESİSLERDE KAPASİTE HESABI:

Tek tip seri imalat yapan, bant usulü ile çalışan firmalarda 1 saatlik zaman periyodu içinde bitirilen ayakkabı miktarı nazara alınarak kapasite tespit edilir.

Aşağıdaki tabloda verilen ham ve yardımcı madde miktarları, malzemelerin imalata uygun vasıfta olduğu görüşünden hareket edilerek tespit edilmiştir.

AYAKKABI İMALATINDA HAM VE YARDIMCI MADDELER							
1)Alt taban			Kadın	Erkek	Garson-Filet	Köstane-patik	Bebe
	a) Kösele	gr.	600	1000	750	400	-
	veya krespol	gr.	400	1000	600	400	-
	b) Suni kösele	m ²	0,007	0,1	0,08	0,05	-
	c) Hazır alt taban (*)		çift	çift	çift	çift	
2) İç taban (kösele fort-bombe, vardola, ökçe dahil)			Kadın	Erkek	Garson-Filet	Köstane-patik	Bebe
	a) Sun'i maddelerden taban	m ²	0,05	0,08	0,06	0,04	-
	b) Kösele Taban	gr.	300	625	200	200	-
	c) (Fort Bombe, vardola hariç olursa) ökçe	gr.	150	225	100	100	-
3)Yüzlük Deri (**) ve tekstil			Kadın	Erkek	Garson-Filet	Köstane-patik	Bebe
	Ayakkabı	dm ²	22 (***)	28	22	14	9
	Çizme	dm ²	80	100	80	50	-

	Fotin-rok-bot	dm ²	40	45	32	28	-
4)Astarlık deri			Kadın	Erkek	Garson-Filet	Köstane-patik	Bebe
	a)Tümü deriden (mostra dahil)	dm ²	28	34	27	20	-
	b)Yarı bez- yarı deri						
	Astarlık için						
	- Deri	dm ²	20	25	20	14	-
	- Bez	m ²	0,08	0,10	0,08	0,05	-
			Kadın	Erkek	Garson-Filet	Köstane-patik	Bebe
5) Saya dikişi ipliği		gr.	3	4	2	-	-
6) Fora dikişi ipliği (keten) (makinesi olanlar için)		gr.	4	6	4		
7) Kazuma dikişi ipliği (keten) (makinesi olanlar için)		gr.	-	10	6		
8) Saya ağız şeridi		mt.	1,2	1,5	0,6		
9) Emdirilmiş veya sıvanmış bombelik veya fortluklar.		m ²	1,1	0,1	0,07		
	Özel çelik bombeler (ağır sanayi ayakkabıları için)				2 adet		
10) Çeşitli çiviler		gr	60	60	40		
11) Makina monte çivisi (çivili monte makinesi olan tesisler için ilave olarak verilecek) (Çeşitli çivilerden düşürülecek)		gr.	30	30	20		
12) Tahta çivi (kullananlar için) (Bu çivi miktarı el çivisi miktarından tenzil edilecek)		gr.	6	6	3		
13) Yan monte teli (telli yan monte makinesi olan tesisler için)		gr.	9	9	3		
14) Burgulu prinç tel (çivili ökçe bağlama makinesi olan tesisler için)		gr.	-	40	-		
15) Bel için çelik		adet	2	2	2		
16) Yapıştırıcı		gr.	150	200	120		

17) Termoplastik yapıştırıcı (Monte makinesi olan tesisler için ilave olarak verilir) (bu taktirde sıra 16'da yazılı yapıştırıcıdan tenzil edilir.)	gr.	50	50	30		
18) Ökçe lastiği	adet	-	2	-		
19) Taban süngeri	m ²	0,01	0,01	0,005		
20) Çeşitli finisaj boyları (alt ve üst için)	gr.	30	40	15		
21) Ökçe	adet	2	2	2		
22) Çeşitli mumlar	gr.	3	3	2		
23) Cilâ	gr.	2	2	1		
24) Yalnız çıkarma şeritler	m ²	0,02	0,01	0,005		
25) Ağaç kalıp (ayakkabı kapasitesinin %5'i oranında)						
26) Aseton (yapıştırıcının % 10'u kadar)						

(*) Hazır alt taban kullanılıyorsa cinsi (polüretan, kauçuk vs.) belirtilir.

(**) Yüzlük deri miktarları (deri hataları nazara alınarak tespit edilmiştir).

(***) Spor ayakkabılar 28 dm²

NOT: Bağ, toka, rivet, fermuar, kapsül, burgu ve yan lastikler, mantar, gome (sıvanmış, emdirilmiş mensucat) vb. aksesuar, sanayi alkolü, saraç ipliği, kopça, ıstampa mukavvası miktarları, kapasiteyi yapan eksper tarafından imal edilen ayakkabı çeşit ve miktarlarına göre ayrıca hesaplanır.

5-SANDALET VE TERLİK İMALATI

2016/148

Onay Tarihi: Birlik Yönetim Kurulunun 20-21.12.2015 tarih ve 192 sayılı kararı ile verilen yetkiye istinaden 22.09.2016 tarih ve 148 sayılı kararı ile kabul edilmiştir.

DİKİŞLİ VE YAPIŞTIRMA TİP TERLİK- SANDALETLER:

1)Saya Kesimi:

Terlik-sandalet imalatında kullanılan deri, suni deri, tekstil ve astar özel kalıplara göre kesilir.

a- Elde kesim:

1 işçi 8 saatte 200 çift saya ve astar keser.

b- Kesim presi ile kesim:

1 işçi 1 pres ile 8 saatte 300 çift saya ve astar keser. Suni deri ve tekstil kullanımında 1 işçi 1 pres ile 8 saatte 1200-3000 çift saya ve astar keser. (Özellik arzeden preslerde kronometraj yapılır.) Model detayına göre %20 artar veya eksilir.

c- Bilgisayarlı kesim makineleri ile kesim:

1 işçi 8 saatte ortalama 750 çift kesebilir. (Modelin detay ve parça sayısına göre değişkenlik arzedebilir.)

2)Saya dikimi:

3 işçi 1 saya dikim makinesi ile 8 saatte 250-450 çift/saya diker. (Modelin detay ve parça sayısına göre bu miktarlar değişebilir)

3)Sayanın kalıba monte edilmesi:

1 işçi 8 saatte 150 çift/saya monte eder.

4) Monte edilmiş sayaya alt taban konulması için gerekli işlemler:

Traşlama, tırpanlama, doldurma, vardolalı terlik-sandaletler için vardola çevrilmesi işlemleri

5)Alt tabanın hazırlanması:

Traşlama, tırpanlama, zımparalama, haralama, (dikmiş olduğu) açma işlemleri
Hazır taban ve kadın terlik-sandalet imalinde haralama açma ameliyesi yoktur.

6) Monte edilmiş terlik-sandalet altının ve alt tabanın ilaçlanması:

7) Yapıştırma İşlemi:

1 işçi 8 saatte 600 çift yapıştırma işlemi yapar. (makine ile yapıldığında eksper tarafından tayin edilir.)

Makine ile yapıldığında 1 işçi 8 saatte deri terlik-sandaletlerde 600 çift, suni deri ve tekstil terlik-sandaletlerde 1200 çift yapıştırır.

8) Kalıplama sistemli terlik-sandaletler

1) Sayanın tabana el ile dikildiği üretim sistemi;
Kalıplama işi, 2 işçi 8 saatte 600 çift kalıplar.

2) Atom sistemi; sayanın ve iç taban astarının dışarıda birbirine dikilmek sureti ile sayanın oluşturulup, kalıplanıp, alt tabana monte edilmesi sistemidir.

2 işçi 8 saatte 400 çift kalıplayıp tabanını yapıştırabilir veya bunların kombinasyonu ile imal edilir.

9) Finisaj:

Terlik-sandaletin frezelenmesi, boyanması, cilalanması, parlatılması ve diğer temizlik işlemleri ile aksesuar takılması işlemi.

Banko tipi olmayan freze makinelerinde, makine kapasiteleri kronometraj ile tespit edilir.

Kauçuk veya neopren esaslı sun'i köselelerde bu miktarlar iki misli alınır (frezelemenin dışında kalan finisaj işlemleri kapasite hesabında nazara alınmaz).

3 işçi ile 8 saatte 800 çift parlatma, vernikleme ve ambalajlama işlemi yapılır.

BANT USULÜ ÇALIŞAN TESİSLERDE KAPASİTE HESABI:

Tek tip seri imalat yapan, bant usulü ile çalışan firmalarda 1 saatlik zaman periyodu içinde bitirilen terlik-sandalet miktarı nazara alınarak kapasite tespit edilir.

Aşağıdaki tabloda verilen ham ve yardımcı madde miktarları, malzemelerin imalata uygun vasıfta olduğu görüşünden hareket edilerek tespit edilmiştir.

SANDALET VE TERLİK İMALATINDA HAM VE YARDIMCI MADDELER					
1)Alt taban			Kadın	Erkek	Garson-Filet
	a) Kösele	gr.	600	1000	750
	veya krespol	gr.	400	1000	600
	b) Suni kösele	m ²	0,07	0,1	0,08
2) İç taban (kösele fort-bombe, vardola, ökçe dahil)			Kadın	Erkek	Garson-Filet
	a) Sun'i maddelerden taban	m ²	0,05	0,08	0,06
	b) Kösele Taban	gr.	300	625	200
	c) (Fort Bombe, vardola hariç olursa) ökçe	gr.	150	225	100
3)Yüzlük Deri (*) ve tekstil			Kadın	Erkek	Garson-Filet
	Terlik	dm ²	10	17	10
	Sandalet	dm ²	13	20	13
4)Astarlık deri			Kadın	Erkek	Garson-Filet
Terlik	a)Tümü deriden (mostra dahil)	dm ²	20	24	20
Sandalet	b) Tümü deriden (mostra dahil)	dm ²	18	22	18
			Kadın	Erkek	Garson-Filet
5) Bel için çelik		adet	2	2	2
6) Yapıştırıcı		gr.	150	200	120
7) Termoplastik yapıştırıcı (Monte makinesi olan tesisler için ilave olarak verilir) (bu taktirde sıra 6'da yazılı yapıştırıcıdan tenzil edilir.)		gr.	50	50	30
8) Taban süngeri		m ²	0,01	0,01	0,005
9) Çeşitli finisaj boyaaları (alt ve üst için)		gr.	30	40	15
10) Ökçe		adet	2	2	2
11) Çeşitli mumlar		gr.	3	3	2
12) Cilâ		gr.	2	2	1
13) Yalnız çıkarma şeritler		m ²	0,02	0,01	0,005

(*)

Yüzlük deri miktarları (deri hataları nazara alınarak tespit edilmiştir).

AÇIKLAMALAR:

- 1-** Eksperler tarafından, tesiste daha yüksek kapasiteli makineler tespit edildiği takdirde, eksper, makinenin özelliğini belirterek kronometraj suretiyle kapasiteyi tespit eder. Ayrıca kriterde belirtilmemiş makineler için kronometraj yapılacaktır.
- 2-** Monte işleminin dışında kalan diğer işlem ve malzemeler, piyasadan temin ediliyor veya fason yaptırılıyorsa, bu işler ve malzemeler için ham ve yardımcı madde tüketim kapasitesi tespit edilemez. Ancak rapora hazır temin edilen mallar yazılır.
- 3-** Bir yıl evvelki fiili üretimi, yukarıdaki kriterlere göre hesaplanan kapasitesinden fazla olan iş yerlerinde fiili üretim, kapasite olarak kabul edilir.
- 4-** Bu kriterler standart tipler nazara alınarak hazırlanmıştır.
- 5-** Makineleşmiş veya yan makineleşmiş tesislerde, monte işlemi el ile yapıldığı takdirde, bu kısımda çalışan montör kalfa veya usta adedi nazara alınarak kapasite tayin edilir.
- 6-** Tesiste çalışan personel adedi işçi sigortalarına verilen bordrolarından tespit edilir.