|  |
| --- |
| **MODELE UYGUN ÜTÜLEME**  **Ütüleme İşlemi:**  Giysinin dikişi sırasında dikiş paylarını açmak, kırışıklıklarını gidermek, kumaşın düzgün durmasını sağlamak amacı ile kullanılan araca ütü, yapılan işlemede ütüleme denir. Ütüleme, bir tekstil yüzeyinin görünüşünü değiştiren, ona belirli bir form kazandıran işlemdir. Düzleştirme işlemi ise yüzeyi istenmeyen buruşukluklardan arındırma işlemidir. Kat yeri oluşturmada amaç kumaşın istenilen şekilde katlanıp ütülenmesidir. Ütüleme sırasında, ütülenecek kumaşa aşağıda belirtilen üç faktör aynı anda etki eder: nem, ısı ve basınç.  Tekstil yüzeyleri işlenirken uygulanan ütülemenin çeşitli görevleri vardır;   1. İstenilen buruşuklukların giderilmesi, dikişlerin ve kenarların düzleştirilmesi (düzleme, açma, sıkı ütüleme ve presleme). 2. İstenilmeyen parlaklıkların giderilmesi ve işaretlerin yok edilmesi. 3. Biçim verilmesi ve bu biçimin sabitleştirilmesi (fiksaj) (MEB: 174).   **Ütülemede Biçim Ve Sabitleme:**  Bitmiş ürünün ütülenmesi işlemine son ütü denir. Son ütülemede giysi forma uygun ütülenirken varsa basit hatalar düzeltilir. Son ütülemede model ve kumaş özelliği ile giysi çeşidinin özellikleri dikkate alınır (http://hbogm.meb.gov.tr). Teknolojinin gelişmesiyle ütü işlemleri daha kolay ve hızlı şekilde yapılabilmek için çeşitli ütü makineleri yapılmıştır. Bu makineler sayesinde giysiye biçim ve form vermek kolaylaşmıştır.  Ütülemede giysiye form ve biçim verebilmek, giysinin model özelliğini koruyabilmek için, ütücülerin kumaş özellikleri hakkında bilgi sahibi olması gerekmektedir. Kumaşa verilen ısı, nem ve basınç kumaşta esneme, gerilme, uzama vb. durumlara sebebiyet verebilmektedir. Buda giysinin model özelliğini bozmaktadır. Bu durumlarla karşılaşmama adına ütücünün bu konularda bilgi sahibi olması yaptığı işi daha sağlıklı yapması açısından önem arz etmektedir.  **Giysilere Form Verme:**  Giysi yada giysi parçalarının sıcaklık, buhar ve basınç etkisiyle ütü veya pres ile biçimlendirme işlemdir. Anatomik nedenlerden dolayı kesim konstrüksiyonu ile elde edilemeyen giysi biçimleri; ütü ile esnetme, sıkıştırma ve form verme ile elde edilir. Giysiye form verme işleminin başarısı, giysi kumaşının form verilebilirlik özelliğine bağlıdır. Sert ve sık dokunmuş kumaşlara nazaran yumuşak ve elastik kumaşlara doğal olarak daha etkili form verilebilir.  **Form Verme Yöntemleri:**  Giysilere uygulanan form verme yöntemleri şunlardır:  A. Ütü ile form verme  B. Dikişsiz form verme  C. Esnetme ile form verme  D. Parmak yardımıyla form verme  **A. Ütü İle Form Verme:**  Kalıcı bir etki bırakacak şekilde belirli bir sürede ve basınç altında buharlı ya da buharsız ütü ile elde yapılan form verme işlemidir. Ütü ile form verme işlemi;   1. Giysiye güzel bir görünüm kazandırmak 2. Bir giysi ya da giysi parçasının düzleştirilmesi, yatırılması veya kıvrılması amacı ile uygulanır.   **B. Dikişsiz Form Verme:**  Dikiş kullanmaksızın mekanik yoldan, ısı katkısıyla esneterek veya gerdirerek şekil verme işlemidir. Giyim sanayisinde fiksaj işlemlerinde olduğu gibi işlem gören düz yada tüp şeklindeki kumaşlar, son şekillerine soğuma sonrası ulaşır.  **C. Esnetme İle Form Verme:**  Kesilmiş parçaların, kesim konstrüksiyonu tarafından verilen belirli kısımlarda kuvvet, ısı ve buhar kullanımı ile esnetilmesi işlemidir. Esnetme işlemi, üretimde gerçekleştirilen form verme işlemlerinin bir parçasıdır. Esnetme ile form verme işlemi kesim parçalarının bedenin anatomik hareketlerine daha iyi uyum sağlayabilmesi için, işlemin devamından önce veya işlem sırasında uygulanır.  **D. Parmak Yardımıyla Form Verme:**  Kişinin parmaklarını kullanarak bir dikişi açmak ya da kat yapmak için ütü veya presleme işlemindeki basıncı taklit ederek form vermesidir.  **Ütü Çizgisi:**  Ütü çizgisi giysiyi oluşturan yapısal hatlar boyunca ütü ya da parmakla bastırılarak sağlanan kat izidir. Pantolonun ön ve arka kısmının ortasında bulunan kalıcı çizgi buna örnektir. Bugün artık kıyafetlerin kalitesi ütü katının işçiliğindeki titizlikle de ölçülmektedir. Bu özellikle, uzun süre giyildikten sonra ütü katının kalıcılığı için geçerlidir. Ayrıca işlemlerde kolaylık sağlamak ve kumaşa belirli bir form verebilmek için kumaş katından yararlanılır. Giysilerde oluşturulan ütü çizgisinin korunması kumaş özelliğine göre değişmektedir (Yakartepe ve Yakartepe, 1995: 2978-2981). |
| **KAYNAK:**1. Akdağ, F. (2012). *Yüz yüze görüşme notları*. Adana: S.G. Konfeksiyon İth. İhr. San. ve Tic. Ltd. Şti. İşletme Müdürü.  2.http://hbogm.meb.gov.tr/modulerprogramlar/kursprogramlari/giyim/moduller/duz\_dar\_etek\_dikimpdf  3. Korkmaz, Z. (2012).*Yüz yüze görüşme notları*. Ankara: Seçil Tekstil Ütüleme Ustası.  4.MEB. *Kız teknik öğretmen okulları için makine bilgisi 1-2*. Ankara: Devlet Kitapları, Yaygın Eğitim Enstitüsü Matbaası.  5. Sandal, K. (2013). *Yüz yüze görüşme notları*. Ankara: Dejawu Tekstil Ütüleme Ustası.  6.Yakartepe, M.,Yakartepe, Z. (1995). *Konfeksiyon teknolojisi kumaş'tan -hazır giyim’e*. İstanbul: Cilt 10, Yayın No:64 Tekstil ve Konfeksiyon Araştırma Merkezi. |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ÜTÜLEMEDE PARLATMA**  **Kumaşların Isı Mukavemetleri (Dayanıklılıkları):**  İyi bir ütüleme yapabilmek için kumaş özellikleri iyi bilinmelidir. Kumaşların elde edildikleri liflere göre ütüleme ısısı uygulanır. Ütüleme ısıları aşağıdaki şekilde standartlaştırılmıştır.   |  |  | | --- | --- | | Ürünün menşei | Ütüleme ısısı | | Naylon-Perlon | 80 Derece | | Rayon-İpek | 105-120 Derece | | İpek- Yün | 160 Derece | | Pamuk | 180 Derece | | Keten | 210-220 Derece |   Fazla ısı uygulandığında kumaş, astar, tela gibi malzemeler yanar, ütüye yapışır, malzeme kullanılamaz duruma gelir. Düşük ısı uygulandığında ise net görüntü elde edilemez. Ara ütüdeki hatalar artarak bitmiş ürüne yansır.  Bazı termostatlı ütülerde ısı ayarı noktalar şeklinde gösterilmiştir.  3 noktalı ısı ayarı: 200 dereceye kadar-keten ve pamuklu  2 noktalı ısı ayarı: 150 dereceye kadar-yünlü ve ipekli  1 noktalı ısı ayarı: 120 dereceye kadar-naylon ve viskon türü kumaşlar ütülenir.    **Pamuklu Tekstiller:** Nemli durumda 220 dereceye kadar ütülenebilir. Liflerin şişmesinden dolayı ütüleme, gereklidir. Sentetik - pamuk karışımlarında daha düşük ütüleme ısısı uygulanır.  **Keten Tekstiller:** Saf keten en yüksek ısıda ütülemeye dayanıklıdır. Ketenli karışımlarda, karışım malzemesine göre ütü ısı derecesi ayarlanır. Ütülenirken kırışıkların açılabilmesi için çok iyi nemlendirilmelidir.  **Yünlü Tekstiller:** Yüksek ısıda kolayca keçeleşebileceğinden yalnızca ıslak bez ya da buharlı ütü kullanılarak 160 derecede ütülenebilir. Yün elastikiyetini kolayca kaybedebileceğinden ütüleme işlemi kısa sürmelidir. Yüne; nem, sıcaklık ve basınç aracılığı ile uzun süreli form kazandırılabilir.  **İpekli Tekstiller:** Kuru bir bez üzerine ıslak ipekli tekstil serilerek ütülenmeye uygun nemliliğe kavuşana kadar kurutulmalıdır. Pişirilmiş nemli ipek 160 derecede ütülenebilir. Ham ipek ise 130 derecede ütülenebilir. Lekelerin oluşmaması için nemlendirmede su püskürtülmemelidir.  **Viskos ve Modal Lif İçerikli Tekstiller:** Kuru halde 150 dereceye kadar, nemli halde 180 dereceye kadar sıcaklıkta ütülenebilirler. Ama düzgün liflerin formu bu ısıda kolayca bozulur. Viskos liflerinden oluşan tekstiller elektrikli kurutucuda çok fazla çeker.  **Asetat Liflerinden Oluşan Tekstiller:** 150 dereceye kadar sıcaklıkta ütülenebilir. Buharsız ütülenmelidir.  **Poliamit Polyester, Poliakril Liflerinden Oluşan Tekstiller:** Doğal ve sentetik karışımlı tekstiller yalnızca nemli halde ütülenmelidir. Düşük ısıda yıkanan tekstiller ütü istemez.  **Ütüleme İşaret ve Anlamları:**  Giysilerin iç dikişlerine, bel ya da yakasına etiketler yerleştirilir. Etiketlerin üzerinde giysinin bakımı ile ilgili bilgi veren bir takım işaretler bulunur. Bu işaretler uluslararası sembollerdir.  Giysinin kullanımında ve ütülenmesinde istenmeyen durumların ortaya çıkmasını önlemek için ütü sembollerinin anlamlarını bilmek gerekir. Ütü resmi giysinin kaç derece sıcaklıktaki ütüyle ütüleneceğini belirtir.   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Sembol** | **Yazılı Ütüleme Talimatı** | **Açıklama** | |  | **1. ÜTÜLENEBİLİR** | Buharlı veya buharsız herhangi bir sıcaklık  ayarında ütüleme  yapılabilir. | |  | **2. HAFİF ISI**  Naylon  Akrilik  Polyester  Asetat | Buharlı veya buharsız  düşük sıcaklık ayarında  ütüleme (1100C, 2300F)  yapılabilir. | |  | **3. ORTA DERECEDE ISI**  Polyester karışımı  yün için | Buharlı veya buharsız orta  sıcaklık ayarında ütüleme  (1500C, 3000F) yapılabilir. | |  | **4. YÜKSEK ISI**  Pamuk  Keten | Buharlı veya buharsız  yüksek sıcaklık ayarında  ütüleme (2000C, 3900F)  yapılabilir. | |  | **5.ÜTÜLEME YAPILMAZ** | Buharlı ütü ürüne zarar  verir. Verilen sıcaklıkta  kuru ütüleme yapılabilir. | |  | **BUHARSIZ ÜTÜLEME** |  |   **Yüzeyleri Ütülemede Dikkat Edilecek Noktalar:**   * Giysi etiketinde ütüleme ile ilgili talimatlar varsa incelenmelidir. * Suyun leke yaptığı kumaşlar, buharla ütülenmez. * Ütü kumaşların boy iplik yönünde uygulanır. * Nemli bez kullanarak ütülenen giysilerin nemini kurutarak biraz bekletilir. * Ütülenecek ürünün çeşidi (örme veya dokuma olup olmadığı) belirlenmelidir. * Ütü ayarı kumaşa göre ayarlanmalıdır. * Ütülemeye giysinin görünmeyen bir yerinde başlanmalıdır. * Tekstilin cinsine (pamuk, örme, dokuma vb.) ve türüne göre (ceket, etek, iç çamaşırı veya düz kumaş) ütü ve gerekli ütü araçları hazırlanmalıdır (Kol tahtası vb.). * Ev tipi ütülerin fişleri prizdeyken su koyulmamalıdır. * Ütünün kablosu kontrol edilmelidir. Yırtık, elektrik telleri açıkta olan kablolar derhal değiştirilmelidir. * Sanayi tipi ütülerde kazandaki su kontrol edilmeli, su 1/3 seviyesinden aşağıda ve olması gerektiğinden de fazla olmamalıdır. * Ütü altının temiz olup olmadığı kontrol edilmeli, ütü altı kirli ise taban temizlenmeli, temizleme esnasında kesici alet kullanılmamalıdır. * Açık renk malzeme ütüsü yapılacak ise ütü masası veya paskalaların kılıfının temiz olmasına özen gösterilmeli, kirli kılıflar değiştirilmelidir (MEB, 2007,2011: 21-24). |
| **KAYNAK:**1. Akdağ, F. (2012). *Yüz yüze görüşme notları*. Adana: S.G. Konfeksiyon İth. İhr. San. ve Tic. Ltd. Şti. İşletme Müdürü.  2. MEB. (2007, 2011). *Giyim üretim teknolojisi ütüleme*. Milli Eğitim Bakanlığı MEGEP. |

|  |
| --- |
| **KAT İZİ YAPMADAN ÜTÜLEME**  Ürünün daha düzgün ve net bir duruşa sahip olabilmesi için ütünün yanı sıra aşağıda sıraladığımız yardımcı araç gereçlere ihtiyaç duyarız. Bu sayede kıvrımlar, oyuntular, pensler ve sonradan kazandırılan model özellikleri daha net bir şekilde ortaya çıkar.  **Ütülemede Kullanılan Yardımcı Araç ve Gereçler:**  **Ütü Masaları:**  Üzerine elyaf ya da keçe vb. malzeme geçirilerek, yanmaz bir kumaşla kaplanarak kullanılan bir masadır. Genellikle evlerde kullanım için etek tahtası şeklinde üretilmekle beraber sanayide kullanım alanına göre daha geniş ve farklı şekillerde üretilebilmektedir.  **A) Paskala:**  Hazır giyim üretiminde genellikle işletmelerde çok amaçlı olarak ara ütü ve son ütü işlemlerinde kullanılan ütüleme sistemidir. Bir veya iki ütülü modelleri vardır. Genellikle paslanmaz çelikten üretilmiş bir buhar kazanı vardır, bu kazan makinenin içine yerleştirilmiştir. Kazan eksilen suyunu içindeki pompa sayesinde makinede bulunan yedek su deposundan otomatik olarak besler, isteğe göre binanın su tesisatından bu makinelere su bağlantısı yapılabilir. Paskalaların ütü tablası termostat kumandalı, elektrik ısıtmalıdır. Sessiz ve kuvvetli vakum motoru sayesinde hızlı ve kaliteli ütüleme yapılır. Emniyetli olup tekerlekleri sayesinde kolay taşınır ve montajı basittir. Bazı modellerinde kol aparatı ilavesi bulunmaktadır. İsteğe göre kol aparatlarına ısıtıcı ilave edilebilir.  **B) Ütü Masası:**  Buhar kazanı, kare veya dikdörtgen şeklinde geniş bir yüzeye sahip ütüleme alanı olan bir ütü masası ile paskala ve ütünün bir arada kullanılan şeklidir. Ara ütülerin yapıldığı düz ütü alanıdır. Ütü masasında astar, kumaş gibi malzeme, pens, pantolon çizgisi, etek, parçaları, cep, manşet, yaka vs. ütüleri yapılır. Sanayi tipi düz ütü masaları dışında ev tipi ütü masaları da ütüleme de kullanılmaktadır. Sanayi tipi ütü masalarının bir ütülü veya iki ütülü olan modelleri bulunmaktadır. Masanın altında havalandırma pedalıyla soğutularak form verilir (MEB, 2007: 14-15).  **Kol Tahtası:**  Giysilerin kol, omuz, kol ağzı vs. gibi ütü masası üzerinde ütülenemeyen kısımları ütülemek için kullanılır. Kol tahtası normal kol uzunluğunda yapılmış olup düzgün durmasını sağlayan tahta ya da metal ayak üzerine tutturulmuştur. Kol tahtasının bir tarafı, kol yedirme ütülerinin yapılması için kolun girip çıkacağı şekilde açık bırakılmıştır. Ütü masasının kola göre küçültülmüş şeklidir.  **Göğüs Yastığı:**  Giysilerin göğüs, kalça, yaka ve diğer yuvarlak kısımlarının ütülenmesinde kullanılır. Göğüs yastığı elle tutulabilir büyüklükte oval biçimde, tümsek olarak hazırlanmıştır. Düz bir zemin üzerine geçirilen kılıfa sıkıca pamuk veya talaş doldurularak kenarlarına özellikle yuvarlaklık verilir. Özellikle terzilikte tayyör ve mantoya göğüs formu vermede kullanılır.  **Kambur:**  Tela ütüsü için kullanılır. Tahtadan olup üstü bir kumaşla kaplanır ve içine talaş veya sünger yerleştirilerek bombeli hâle getirilir. Daha çok manto ve tayyörlerin telasının ütülenmesinde kullanılır (MEB, 2011: 10).  **Ütü bezi:**  Yünlü kumaşlar ile koyu renk ve kalın kumaşlarda ütülerken nemlendirmek ve dikiş paylarının kumaş yüzünde oluşturabileceği parlaklıkları önlemek için kullanılır. Mermerşahi veya tülbentten gibi ince, beyaz ve saf pamuklu kumaşlar ütü bezi olarak kullanılır (Güngen, Tokyürek, Şanlı, 2002: 273).  **Kavadora Yastığı:**  Buna ütü yastığı da denir. Sol avuç içinde tutularak kavadora dikişlerinin ütülenmesinde kullanılır. Ayrıca dar yuvarlak yerlerin düzgün ütülenmesini sağlar. İçi kepek veya toz talaş gibi malzemeyle doldurulmuş küçük yastıklardır. Göğüs yastığının el büyüklüğünde olanlarına “Kavadora” denir. Giysinin çeşitli yerlerini, elde kavadora ile ütülemek mümkündür (MEB, 2007: 17-18).  **Ütü Altlığı:**  Kumaşın yanmasını ve parlamasını önler, ütülenen yüzeyin tümüne eşit miktarda buhar dağıtır. Kumaşın ütüye yapışmasını önler ve ütünün daha uzun ömürlü olmasını sağlar (MEB, 2007: 18).  **Ütü Taban Koruyucusu:**  İstenilen düzeyde başarılı bir ütü yapabilmek için ütü bezi yerine kullanılan metal veya teflondan olan altlıklardır. Kumaşın yanmasını parlamasını ve ütüye yapışmasını önlemek, ütülenen yüzeyin tümüne eşit miktarda buhar dağılımı sağlamak için ütü bezi yerine kullanılan yüzeylerdir. Hassas ve koyu renk kumaşların özellikle dikkat edilerek ütülenmesi gerekir. Ütü tabanına takılan koruyucu ile buhar şiddetini azaltmadan sıcaklığını azaltır ve böylece en narin kumaşlar bile tam buharla ütülenebilir. Ütünün daha uzun ömürlü olmasını sağlar. Yırtılan veya çatlayan ütü altlıkları değiştirilmelidir. Aksi takdirde ütüleme sırasında çatlak kısımlar ütülenen yüzeye takılarak ip çekilmelerine neden olabilir (MEB, 2007: 18) (MEB, 2011: 10).  **Pilileri Düzgün Ütüleme:**  Kusursuz pililer elde etmek için; pililer ütülenir ve buhar yardımı ile iyice düzeltilmelidir. Pilili bir etek ya da kumaş ütülerken alttan bastırılır. Önce pililerin iç kısmı sonra dışını ütülenir. Pililer buhar püskürtülerek ayarlanır (<http://www.netkeyfim.com/kadin-ve-guzellik/duzgun-utu-yapma-ipuclari.html>). Piliseleri kusursuzlaştırmak için pilisenin içinden giysinin aşağı kısmandan başlayıp sonra dışı ütülenmelidir. Kusursuz piliseler için mutlaka buharlı ütüleme yapılmalıdır (<http://www.bilgiyuvasi.com/camasirlar-nasil-utulenmelidir-utu-nasil-yapilir-pratik-bilgiler#ixzz2TCXpunbN>).  **Oyuntuları Düzgün Ütüleme:**  Giysilerin yaka, kol ve kenar oyuntuları için önce içten sonra dıştan ütüleyerek kırışıklıklara, katlanmalara dikkat edilmelidir. Sert görünmesi için buhar uygulanmalıdır (<http://www.bilgiyuvasi.com/camasirlar-nasil-utulenmelidir-utu-nasil-yapilir-pratik-bilgiler#ixzz2TCXpunbN>). Kol ve yaka oyuntularda daha net bir duruş elde etmek için kol tahtası kullanılmalıdır. Bu sayede kırışıklık ve potluklar oluşturmadan ütüleme yapmak mümkün olacaktır (Sandal, 2013).  **Dikiş Yerlerini Düzgün Ütüleme:**  Dikim işlemi tamamlanmış ürünün bir sonraki adımda kolaylık sağlaması için dikiş yerlerinin ütülenmesi gerekmektedir. Örneğin; omuz ve yan dikişler dikildikten sonra güzelce açılıp önce içten sonra dıştan ütülenmelidir. Pens ve kol dikişleri ise tamamlandıktan sonra beden üzerinde potluk yapmaması açısından uygun yönlere yatırılıp ütülenmesi gerekmektedir. Dikiş yerlerini daha düzgün hale getirmek için önce el yardımı ile dikiş yerleri düzeltilir ve daha sonra ütülenmelidir (<http://www.bilgiyuvasi.com/camasirlar-nasil-utulenmelidir-utu-nasil-yapilir-pratik-bilgiler#ixzz2TCXpunbN>).  **Model Kıvrımlarını Düzgün Ütüleme:**  Dikim işlemiyle model özelliği kazandırılmış herhangi bir ürünün dikişine ve modeline uygun olarak aynı zamanda giysiye kattığı estetikliğini de bozmadan kumaş özelliğine ve hammadde cinsine göre uygun ısı ve buharda ütülemek gerekir. |
| **KAYNAK:**1. Güngen, Y., Tokyürek, Ş., Şanlı, N. (2002). Ev ve ailede yaşam yönetimi. Ankara: Pegem A Yayıncılık.  2. Sandal, K. (2013). *Yüz yüze görüşme notları*. Ankara: Dejawu Tekstil Ütüleme Ustası.  3. MEB. (2007, 2011). *Giyim üretim teknolojisi ütüleme*. Milli Eğitim Bakanlığı MEGEP.  4. MEB. (2011). *Aile ve tüketici hizmetleri ütü yapma*. Milli Eğitim Bakanlığı.  5. <http://www.netkeyfim.com/kadin-ve-guzellik/duzgun-utu-yapma-ipuclari.html>  6.http://www.bilgiyuvasi.com/camasirlar-nasil-utulenmelidir-utu-nasil-yapilir-pratik-bilgiler #ixzz 2TCXpunbN |

|  |
| --- |
| **TEMİZ VE LEKESİZ ÜTÜLEME**  **Ütünün Temizlik ve Bakımı:**  Ütüyü kullanmadan önce tabanının pürüzsüz ve temiz olmasına dikkat edildiği gibi kullanımdan sonra da günlük, haftalık, aylık bakımları yapılmalıdır. Bu bakımlarda aşağıdaki kontroller yapılarak görülen aksaklıklar giderilir.   * Telleri soyulmuş açığa çıkmış ütü kabloları değiştirilmelidir. * Su kazanındaki eskimiş ve çatlamış hortumlar hemen değiştirilmelidir. * Kazanın bütün vidaları iyice sıkıştırılmış olmalıdır. * Ütüler dikkatli kullanılmalı düşürülmemelidir. * Islak elle ütü tutulmamalıdır. Büyük harf ve uyar niteliğinde yazılmalıdır. * Genelde plastikten yapılmış olan kazanın su sızmaz lığına dikkat edilmelidir. * Buharın yaratacağı sıcaklıktan dolayı kırılma, çatlama ve hatta patlama bile olabilir. * Kazanın temizliği, temizleme supapları açıldıktan hemen sonra yapılmalıdır. * Temizleme aşama aşama yapılmalı, temizlemede kullanılan kabın içinde daima bir miktar soğuk su bulundurulmalıdır. * Paskala ve ütü masası yüzeyini kaplayan keçe veya sünger incelip yırtıldığında değiştirilmelidir. * Ütülerin teflon altlıklarının uç formları yırtıldığında değiştirilmelidir. * Kirlenen ütü tabanını temizlemek için ütüyü kızdırdıktan sonra nemli bir bezle silinir. Daha sonra parafin sürülür. Kuru bir bezle silinir. * Ütü tabanının cilası ve kayganlığının bozulmaması için temizlerken metal gibi sert cisimler kullanılmaz. * Ütü paslanmaması için nemli yerde bırakılmaz. * Ev tipi ütülerin kullanımı bitince içinde kalan suyu boşaltılır. * Ev ütülerinde ütünün içine kireçsiz saf su koyulur. Aksi taktirde ütünün buhar püskürtme delikleri tıkanır, kullanılamaz hale gelir. * Kireçlenen ütünün içini temizlemek için kireç çözücü madde kullanılmaz. * Kireci temizlemek için ütünün kendi kullanım talimatlarına uyulmalıdır. * Ütüye başlarken kordon dönüklerini düzeltildiği gibi ütü soğuyunca kordon sarılarak ütü kaldırılır (Güngen, Tokyürek, Şanlı, 2002: 271-272).   **Ütüleme Ortamını Hazırlama İşlemleri:**   * Ütü ve presleme işleminin en az çaba ile yapılabilmesi için tabla genişlikleri ve yüksekliklerinin çalışana uygun olması gerekmektedir.170 ortalama boy için (erkek) 85 cm yükseklik + 15 cm ütü yüksekliği düşünülmelidir. * Bu ütülerin kullanıldığı ortamlarda zemine muşamba döşeme kaplanmalıdır. * Paskala veya düz masanın üstü keçe veya kalın süngerle ve bunların üstü açık renk bezle kaplanıp bu örtü sıkça değiştirilmelidir. * Ütünün fişinin takılacağı priz kesinlikle topraklı priz olmalıdır. * Giysi üretiminde, ev tipi veya sanayi tipi ütü kullanılıyorsa ütü ortamları ürüne göre hazırlanmalıdır. * Ütü masasının ısıtma sistemi, işe başlamadan açılıp ütü masası ısıtılmalıdır. * Ütücü bir işten ötekine geçmek için fazla yürümemelidir. Askı, araba, sehpa gibi yardımcı araçlar ütücünün vücudu 90 dereceden fazla dönmeyecek şekilde konumlandırılmalıdır. Ütüleme ortamında doğru aydınlatma yapılmalıdır. Kırışıklıkların gözden kaçmaması için gölgesiz ışık seçilmelidir. Doğrudan gün ışığı imkânı yoksa floresan ampullerin parlamayan ışığı kullanılmalıdır. * Çalışmalardan verim almak için işletme veya kurum projelendirilirken ütü ve preslerin ortama yayacağı ısı miktarı, nemi arttırıcı buhar miktarı sağlıklı bir şekilde hesaplanmalı, aspiratörlerin çekim gücü iyi olmalıdır.   **Leke Çıkarma İşlemleri:**  Leke çıkarmada başarılı olabilmek için yüzeyin yapısına ve lekeye uygun temizleyiciyi seçmek gerekir. Leke çıkarmada kullanılan temizleyici ve yöntem doğru seçilmezse özellikle kumaş yıpratılır, rengi açılır, matlaştırılır veya parçalanır. Bu nedenle leke çıkarmada gerekli bilgi ve beceriye sahip olmak ve dikkatli çalışmak önemlidir.  **Leke Çıkarmanın Önemi:**  Su, yağ, kir, toz, is, boya gibi çeşitli maddelerin yüzeyler üzerinde oluşturduğu izlere leke denir. Lekeler kumaş, döşeme veya herhangi bir yüzey üzerinde onun estetiğini bozan, kirli bir izin meydana getirdiği bir görüntü oluşturur. Ev ve giyim eşyalarındaki lekeler temiz görünüşü bozacağı gibi göz zevkini de rahatsız ederek kişiyi psikolojik olarak etkiler. Günümüz koşullarında bu hizmeti kuru temizleme sektöründen bedelini ödeyerek almak yaygın olmasına rağmen basit lekelerin ev ortamında çıkartılmasını bilmek ve uygulamak ekonomik açıdan gereklidir. Lekeler sağlıklı bir ortamda yaşamak, eşyaların güzel görünmelerini sağlamak, bozulup yıpranmalarını, eskimelerini önlemek ve daha uzun süreli kullanmak için çıkartılmalıdır.  **Leke Çıkarma Yöntemleri:**  Leke çıkarma işlemleri yapılırken öncelikle sabırlı, dikkatli ve özenli olunmalıdır. Leke çıkarmada araç gereç bilgisi ve yöntemleri hakkında bilgi ve beceri sahibi olunmalıdır. Lekenin cinsine göre dört yöntem kullanılmaktadır.   * **Sabunlayarak leke çıkarma**: Özellikle suya, sabuna karşı dayanıklı olan yüzeylerdeki yağlı lekelerin çıkarılmasında uygulanır. Suda çözünen sabun bileşimindeki temel maddelere yağ asidi ve sodyum–potasyum hidroksite ayrışır. Baz özelliğindeki hidroksit, yağlı lekedeki yağ asitleri ile birleşerek sabunlaşma olayını meydana getirir. Böylece yağlı lekeler bulundukları yüzeyden ayrılarak leke çıkmış olur. * **Emdirerek leke çıkarma**: Kalın, yünlü, açık renkli kumaşlardaki yağ ve yağlı madde lekeleri bu yöntemle çıkarılır. Lekenin üzerine un, talk pudrası, kil veya tebeşir tozu gibi emici bir madde serpilir. Lekeli yerin üstüne ve altına kurutma kâğıdı veya kâğıt havlu konularak ütülenir. Isının etkisiyle eriyen yağlar, emici tozlar tarafından emilir, daha sonra giysinin üstündeki emici tozlar elbise fırçası ile fırçalanarak temizlenir. Koyu renk tüylü kumaşlarda emici tozlar tüylerin arasına girerek beyaz bir iz bırakabilir. Bu nedenle koyu renk kalın kumaşlarda bu yöntem tercih edilmez. * **Eriterek leke çıkarma**: Yağ, yemek, ruj, yağlı boya gibi lekeler bu yöntemle çıkarılır. Yıkanabilen kumaş ve yüzeylerde yağ, yemek ve şekerli madde lekeleri su, sabun veya deterjan ile yıkanarak çıkarılır. Yıkanamayan yüzeylerde lekenin cinsine göre su, benzin, alkol ve karbon tetraklorür gibi eritkenlerle lekeli kısım silinir. Eritkenin izinin kalmaması için ıslak kısım kuruyana kadar hafifçe tamponla ovulur, bu işlem açık havada veya açık pencere önünde yapılmalıdır. * **Rengini açarak leke çıkarma:** Meyve, mürekkep, pas, çay vb. renkli lekeler bu yöntemle çıkarılır. Beyaz pamuklu ve keten kumaşlarda klorlu beyazlatıcılar; beyaz yün, ipek ve sentetik kumaşlarda oksijenli su, sodyum perborat, sodyum hidrosülfit gibi beyazlatıcılar kullanılır. Renkli kumaşlarda renk açıcının etkisi, küçük bir parça üzerinde mutlaka denenmelidir. Kullanılan madde kumaşın rengini açarsa hiçbir zaman renk açıcı kullanılmamalıdır.   **Leke Çıkarmada Dikkat Edilecek İlkeler:**  Leke çıkarmada doğru yöntem seçimi ve uygun araç gereç kullanımı sonucu olumlu yönde etkiler. İstenmeyen bir durumla karşılaşmamak için leke çıkarma aşamalarına dikkat edilmelidir.  **Leke Çıkarma İşlemine Ön Hazırlık Sırasında Uyulması Gereken İlkeler:**  Leke çıkarma işlemine ön hazırlık sırasında uyulması gereken ilkeler şunladır:   * Lekenin üzerinde bulunduğu yüzeyin cinsi belirlenmelidir. * Lekenin cinsi belirlenmelidir. * Lekenin cinsine göre uygulanacak yöntem ve kullanılacak araç gereçler belirlenmelidir. * Leke çıkarılırken çalışılacak yerin iyi sonuç alınması için aydınlık ve havadar olmasına dikkat edilmelidir. * Leke çıkarma işlemi için belirlenen yere temiz beyaz bir örtü serilmelidir. Aksi takdirde küçük bir lekenin çıkarılmasına çalışılırken eşyanın daha büyük yüzeyi lekelenebilir. * Belirlenen yöntem uygulanmadan önce eşya, çalışılacak ortama tek kat olarak yayılmalıdır. Bunu yapmak mümkün değilse lekenin temiz kısımlara geçmesini önlemek açısından kat aralarına birkaç katlı beyaz bir bez yerleştirilmelidir.   **Leke Çıkarma İşlemi Uygulanırken Uyulması Gereken İlkeler:**  Leke çıkarma işlemi uygulanırken uyulması gereken ilkeler şunlardır:   * Mümkünse leke yeni oluştuğunda çıkarılmalıdır. Lekeler eskidikçe sabitleşir ve çıkma olasılığı azalır. * Lekenin türü belirlenememişse ilk olarak su ile işlem yapılmalıdır. Su birçok lekeyi çıkaran zararsız bir eritkendir. * Leke çıkarıcı gereçler korozyona dayanıklı cam, porselen, çelik ve emaye gibi kaplara konulmalıdır. * Leke çıkarma sırasında lekeli yerin net olarak görülmesi için lekenin çevresi beyaz bir iplikle teyellenmelidir. * Leke çıkarmada kullanılacak gerecin etkisi, mutlaka küçük bir parçada veya giysinin iç dikiş payında denenmelidir. * Lekesi çıkarılacak eşya renkli ise belirlenen yöntem uygulanmadan önce eşyanın görünmeyen bir yerinde deneme yapılmalı, alınan sonuca göre işleme devam edilmelidir. * Leke, aynı kumaştan yapılmış bir tamponla veya temiz beyaz yıkanmış yumuşak bir kumaştan yapılmış tamponla silinmelidir. * Tamponlama işlemi, kumaşın boy iplikleri yönünde yapılmalıdır. * Renkli kumaşlarda tamponlama sırasında kumaşa fazla bastırılmamalıdır. Dik-kat edilmezse kumaşın renginde açılma olabilir. * Lekeli yüzey çitilenip ovuşturulmadan hafifçe tamponlanarak çalışılmalıdır. Aksi hâlde kumaş tüylenerek yıpranır. * Tamponlama sırasında lekenin genişleyerek daha fazla yayılmamasına özen gösterilmelidir. * Leke çıkarma sırasında dikkatli ve sabırlı olunmalıdır. Çünkü küçük bir dalgınlık ve dikkatsizlik eşyayı kullanılmaz duruma getirebilir. * Bir madde ile çalıştıktan sonra, lekeli yüzey ıslakken hiçbir zaman bir başka madde kullanılmamalıdır. * Leke tam olarak çıkmazsa ilk madde kuruduktan sonra ikinci madde ile çalışılmalıdır. * Klorlu beyazlatıcılar, yün ve ipek gibi hayvansal kaynaklı kumaşlarda kesinlikle kullanılmamalıdır.   **Leke Çıkarıldıktan Sonra Uyulması Gereken İlkeler**  Leke çıkarıldıktan sonra uyulması gereken ilkeler şunlardır:   * Leke çıkarma işlemi bittikten sonra lekeli eşya, mutlaka duru su ile durulanmalı veya tamponlanmalıdır. * Leke çıkarma işlemi bittikten sonra havalandırılarak kumaş üzerinde bulunan eritici maddelerin iyice uçurulması sağlanmalıdır. * Leke çıkarıldıktan sonra ve lekeli yer kuruduktan sonra kumaş gerektiği şekilde ütülenmelidir (MEB, 2011: 2-6).   **Leke Çıkarıcılar:**  Leke çıkarma maddeleri renk açıcı, eritici ve emici olarak üç grupta incelenir.  **Renk Açıcılar:**  **Kireç Kaymağı:** Sönmüş kireç üzerinden klor gazı geçirilerek elde edilen beyaz bir tozdur. Suda erir. Klor kokar ve zehirlidir. Bitkisel ve sentetik liflerin beyazlatılmasında kullanılır.  **Çamaşır Suyu:** Kireç kaymağı, su ve sodadan yapılan kimyasal bir bileşiktir. Bitkisel ve sentetik liflerin beyazlatılmasında, renkli lekelerin çıkarılmasında kullanılır. Kumaşı parçalamaması için sulandırılarak kullanılması gerekir.  **Sodyum Hidrosülfit:** Yünlü ve ipeklilerin beyazlatılmasında ve lekelerin çıkarılmasında kullanılır.  **Alkol:** İspirto diye de tanınan, çok uçucu ve çabuk tutuşan bir maddedir. Uçucu olması nedeniyle kapalı şişelerde saklanmalıdır.  **Oksijenli Su:** Yünlü ve ipeklileri beyazlatmada, meyve lekelerini çıkarmada kullanılır.  **Asetik Asit (Sirke Asidi):** Renksiz keskin sirke kokusundadır. Leke çıkarmada ve boyacılıkta kullanılır.  **Asit Okzalik:** Renksiz, suda eriyen katı bir maddedir. Özellikle mürekkep lekesi çıkarmada kullanılır.  **Hidroklorik Asit:** Keskin kokulu, renksiz bir gaz olup suda kolaylıkla erir ve piyasada bu halde bulunur. Zehirli ve yıpratıcı özellikte olması nedeniyle dikkatli kullanılmalıdır.  **Trikloretilen:** Kuru temizlemecilerde kullanılan, özellikle yağ lekelerini kolay çıkaran bir maddedir.  **Eriktenler:**  **Su:** İçindeki kalsiyum magnezyum gibi alkaliler suyun sertliğini oluşturur. Bu sertlik ne kadar az olursa suyun kullanımı daha elverişli olur.  **Sabun:** Hayvansal ve bitkisel yağ asitlerinin sodyum veya potasyum hidroksitle birleşmesinden meydana gelir.  **Gaz:** Ham petrolün damıtılmasından elde edilen, sarımtırak renkli, parlak, isli alevle yanan bir sıvıdır. Yağlı ve reçineli maddeleri eritir. Yağlı boya lekelerini de çıkartır.  **Benzin:** Ham petrolün damıtılmasıyla elde edilen benzin sudan hafif renksiz, akıcı, özel kokulu bir sıvıdır. Suda erimediği halde yağlı maddeleri kauçuğu ve reçineyi eritir. Parlayıcı bir madde olması nedeniyle ateşten uzakta kullanmak gerekir.  **Aseton:** Renksiz, çabuk uçan bir sıvıdır. Reçine, plastik ve yağları kolayca eritir.  **Amonyak:** Keskin kokulu, renksiz ve zehirlidir. Solunumda nefes borusunu etkileyip, göz yaşartabileceğinden dikkatli kullanılmalıdır.  **Benzol:** Katrandan elde edilen, sudan hafif, renksiz ve kokulu bir sıvıdır. Yağları kauçuğu ve bazı organik maddeleri eritme özelliği vardır.  **Gliserin:** Hafif çözücüdür, tek başına kullanılır. Bazı lekeler için ön ıslatma sürecinde etkilidir.  **Neft Yağı:** Yağlı boya için tiner olarak kullanılan bir çözücüdür. Kumaş neft yağına dayanıklı ise boya ve yağ lekelerinin çıkartılmasında çok etkilidir.  **Oksalik Asit:** Kristal şekilde satılan zehirli bir maddedir. Pas lekesi çıkartma konusunda mükemmeldir.  **Emiciler:**  **Talk Pudrası:** Beyaz, yumuşak ve toz halde bulunur. Beyaz ve açık renkli kalın yünlü kumaşlardaki yağ lekelerinin çıkarmasında kullanılır (Güngen, Tokyürek ve Şanlı, 2002: 237).  **Kil:** Bir tür toprak olup bileşimi alüminyum, kalsiyum ve demir silikattır. İçindeki metal oksitler nedeniyle renklidir. Yağ lekelerinin çıkarılmasında emici olarak kullanılmaktadır.  **Un:** Buğdaydan elde edilir. Emici olarak kullanılır.  **Tebeşir Tozu:** Emici olarak kullanılır.  **Nişasta:** Emici olarak kullanılır (MEB, 2011: 37-43). |