|  |
| --- |
| **KALİTE GÜVENCE STANDARTLARI**  **Kalite Kavramı:**  Kalite (Qualites) Latince “nasıl oluştuğu” anlamına gelen “Qualis” kelimesinden gelmektedir. Esasta kalite sözcüğü hangi ürün ve hizmet için kullanılıyorsa, onun ne olduğunu belli etmek amacını taşımaktadır. Kalite farklı insanlar tarafından farklı şekillerde tanımlanır ve değişik şekillerde iyileştirilir. Kalite iki ana kısımda düşünülebilir: üretim sonunda ortaya çıkan ürünün kalitesi ve hizmet kalitesi. Ürünün kalitesi müşteri tarafından özellikleri tanımlanabilir ve kalite, iyi üretim ve hizmetlerle geliştirilebilir. Kalite, bir ürünün kullanım amaçları doğrultusunda istenilen kullanım özelliklerine uygun olarak üretilme derecesidir. Ürünün kullanım amaçları; maliyet, kullanım ve bakım kolaylığı, güvenlik, çevre koşullarına uyum gibi faktörler içerir. Bu nedenle kalite terimi sadece mükemmelliği ifade etmek için kullanılmamalıdır. Kalite, aynı zamanda firmanın pazar olarak hedeflediği toplumun isteklerini ve alım güçlerini göz önünde bulundurarak kendi kalite anlayışını ürünlerine yansıtmalıdır. Kalite pek çok kişinin bildiği veya tanımlamaya çalıştığı gibi “Mutlak Anlamda En İyi” demek değildir. Her ikisi de binek arabası olan iki farklı marka aracın kullanılış amaçları farklı olup değişik tüketici gruplarının isteklerine cevap verirler. Ayrıca fiyatları arasında da büyük fark olduğu dikkate alınmalıdır. Kalitenin ancak mamulün fonksiyonuna, diğer bir deyişle hizmet ettiği amaca göre bir anlam taşıyabileceği söylenebilir. Kaliteyi, çok genel olarak, “ Amaca Uygunluk Derecesi” şeklinde tanımlamak mümkündür. Kalite sadece ürün veya mal kalitesi için tanımlanmamalıdır. Alınan bir hizmetin de kalitesinden bahsedilebilir. Yani kalite kavramının içinde hizmet kalitesi de yer almaktadır (Bek, 2008: 10).  Kalite kontrol; kalite gereklerini yerine getirmek için kullanılan uygulama teknikleri ve faaliyetlerini kapsamaktadır. Bu faaliyetler, kontrol, istatistik tutulması, hatanın tespit edilmesi, hatanın kaynağının, nedeninin bulunması ve nasıl düzeltilmesi gerektiğini içeren bir sistem içinde yer almaktadır (Çetin, 2008: 9). Kalite kontrolü, üretim sistemi içerisinde (pazardaki tüketici isteklerinin belirlenmesinden sonrası hizmetlere kadar) kalite hedeflerine erişmek için sürdürülen tüm faaliyetlerde çeşitli grupların faaliyetlerinin en ekonomik düzeyde ve müşterilerin ihtiyaçlarının tam tatminine yönelik olarak sistematik bir bütün oluşturacak şekilde bütünleştirmesidir (Bek, 2008: 20).  **Kalite Kontrolün Amaçları:**  Bir kalite kontrol sisteminin temel amacı, üretimde kalitesizliği önlemektir. Çünkü endüstri, geri alamayacağı bir gidere yol açması nedeniyle, kalitesiz ürünler elde etmek amacı için kurulmamıştır. Endüstri bu konuda hiçbir önlem almaz ve bozuk ürünleri piyasaya sürerse, prestij kaybı ve satışlarının azalmasından dolayı büyük bir kayıpla karşılaşabilir. Koordinasyonu ve etkinliğinin arttırılması sorumluluğu kalite kontrol bölümlerine ait olmalıdır. Kalite kontrolün temel amacına bağlı bazı alt başlıklardan söz, edilebilir. İş bölümünde görev ve sorumluluk dağıtımını belirgin hale getirmek ve böylece temel amacın gerçekleşmesini kolaylaştırmak için ayrı ayrı hedef olarak seçilebilen alt amaçlar şöyle sıralanabilir:   * Ürün tasarımının geliştirilmesi, * Ürün kalite düzeyinin yükseltilmesi * Daha ucuz ve kolay işlenebilir malzeme araştırılması, * İşletme maliyetlerinin azaltılması, * Iskarta, işçilik ve malzeme kayıplarının azaltılması, * Üretim hattındaki darboğazların giderilmesi, * Personel moralinin yükseltilmesi, * Müşteri şikâyetlerinin azaltılması, * Rakiplere karşı firma prestijinin arttırılması, * İşçi-işveren ilişkilerinde olumlu gelişme sağlanması.   Bu alt amaçlardan bazılarının üretim, satış, personel gibi diğer bölümlerden biri için temel amaç olabileceği açıkça görülmektedir. Fakat işletme organizasyonunda bölümlerin amaçları arasında olumlu yönde girişimler veya çelişkiler bulunması bir ölçüye kadar doğaldır. Günümüzdeki anlayışa uygun bir kalite kontrol sisteminin ilk kez oluşturulmaya başlandığı bir işletmede yukarıdaki amaçlardan bazılarına öncelik verilmesi zorunludur. Kuruluş ve adapte olma güçlükleri göz önüne alınarak başlangıçta sadece birkaç amacın gerçekleşmesine ağırlık vermek yerinde bir politika olur. İlk yıllarda olumlu gelişmeler kaydedildiği takdirde amaçların kapsamı kolaylıkla genişletilebilir. Aslında amaçlar arasında bağımlılık vardır. Dolayısı ile birisinde sağlanacak başarının diğerlerini de olumlu yönde etkilemesi doğal sayılmalıdır (Bek, 2008: 22-23).  Kalite kontrol, işletme verimliliğini, ürün kalitesini, rekabet gücünü artırdığından diğer imalat sektörlerinde olduğu gibi hazır giyim işletmeleri için de çok önemlidir. Hazır giyim sektörü isçilik yoğun olan bir sektör olduğundan, hataların olma olasılığı da yüksektir. Hataların azaltılması, düzeltilmesi, önlenmesi üretim esnasında ve bitmiş üründeki kalite kontrol uygulamalarıyla mümkündür (Çetin, 2008: 3).  **Ütüleme Bölümünde Kalite Kontrol:**  Konfeksiyon sektörü yapı gereği dinamik bir sektördür, dış satım olanakları yüksektir, yüksek bir yatırım finansmanı gerektirmez, ürün tipi ve üretim şekli kolaylıkla değiştirilip, pazar koşullarıyla uyum sağlayabilme avantajı vardır. Tüm bunlar hazır giyim sektörünü yatırımcılar için cazip hale getirmektedir. Ancak, tekstil sektörleri arasında tüm hata ve problemlerin en açık ortaya çıktığı bir üretim dalı da hazır giyimdir. Çünkü tüm ham ve yardımcı maddelerin bir modelde bir araya gelerek, anlam kazandığı son üretim zinciridir. Bu aşamadan sonra artık mal müşterinin kullanımına sunulmaktadır.  Konfeksiyon açısından; giysinin formu, vücuda oturuşu, modeli, kullanılan malzemenin cinsi, üretim özellikleri (kullanılan yöntem) ve çalışan kişilerin yetenekleri kalite kavramını oluşturur. Buna göre; modelde, malzemede, yöntemde, makinede ve işçide meydana gelebilecek değişiklikler ile kaliteyi etkilemek mümkündür.  Ütüleme işlemleri; giysilerde buruşuklukların ve katlanmış kısımların düzeltilmesi, giysilere form ve sekil sabitliğinin kazandırılması amacıyla nem, ısı ve basınç faktörleri kullanarak yapılan işlemdir. Konfeksiyon üretiminde küçük parçalar önceden hazırlanıp, daha sonra büyük parçalara eklenir. Küçük parçaların hazırlanması sırasında yapılan ütü, çoğunlukla dikiş açma, yapıştırma ve düzgünleştirme amacıyla yapılır. Bu ütü işlemlerine “ara ütüleme” denir. Giysi bittikten sonra, giysiye biçim vermek için "son ütü" denilen ütü işlemi yapılır (Göçer, 2011: 26). Son ütüleme işlemi ile dikimi tamamlanan giysilerin satışa hazır hale getirilmesi sağlanır. Ütüleme işleminden önce giysiler üzerinde bir ölçü kontrolü yapılmakta ve böylece ütüleme toleransları belirlenmektedir. Ütü bölümünde çalışan elemanlar istenen ölçülere göre ütülemeyi gerçekleştirirler. Ütüleme işleminde is akısı:   * Giysiyi alma ve dikiş yerlerinin potluk yapmayacak şekilde ütü ile düzeltmesi, * Giysi modeline göre cep, bel, astar gibi yerlerin ütülenmesi, * Giysinin modeline ve kumaş özeliğine göre ürüne güzel görünüm ve net bir duruş verecek şekilde düzünden ya da tersinden ütülenmesi, * Son (form) ütüsü yapılan ürünün kırışmaması için askıya asılması.   Giysilere güzel bir görünüm kazandırmak amacıyla yapılan ütüleme işlemi sırasında ısı ve buhar kullanıldığından kumaşta meydana gelen hatalar giysinin kalitesinin düşmesine neden olurlar. Ütüleme işleminde olabilecek hataları önlemek için ütüleme işleminin kumaş özelliklerine göre dikkatli biçimde yapılması gerekir.   1. İyi bir ütü kalitesi için ütüleme basıncı çok önemli bir faktördür. Yanlış ayarlanan basınç kumaşta parlaklığın oluşmasına yol açar. Örme kumaşların yüzeylerinin ütünün tesiri ile parlamaması dikkat edilmesi gerekli en önemli sorundur. En çok ceplerde, yakalarda, kenarlarda ve dikiş bölgelerinde görüldüğünden, giysinin ütülenmesi sırasında bu bölgelere dikkat edilmelidir. 2. Parlamaya karsı hassas olan materyallerde, pres yüzeyi ancak belli bir mesafeye kadar yaklaştırılarak materyal tamamen buharlanır ve ardından kurutulur. Örme kumaşlardan üretilen giysilerin ütülenmesinde esnetilmemesine dikkat edilmelidir. Örnek olarak ribana kumaşlardan üretilen giysilerde sadece gerilimsiz olarak buhar verilmelidir. Pres yüzeylerinin tamamen oturtulması, tüm yüzeyin düzgün bir şekilde ütülenmesini ve herhangi bir iz ya da parlama oluşmamasını sağlar. Bu aşamada mamul üzerinde, kontrol edilen modele ait kontrol tablolarından yararlanılarak gerekli kontrollerle birlikte kumaş hatası olup olmadığı kontrol edilir. Tamir edilebilecek düzeydeki hatalı mamuller tamire gönderilir, tamir edilemeyecek hatalı mallar ise ikinci kalite olarak ayrılır (Yılmaz, 2007: 19-20).   **Ütüleme Alanı Düzenleme:**  Günümüzün gelişen teknolojisi ile her alanda gözlenen değişim, bu alanlarda çalışan insanların yeteneklerini bedensel ve düşünsel açıdan çeşitlendirmekte ve zorlamaktadır. İnsanın fiziksel ve düşünsel yeteneklerini daha etkin ve verimli olarak kullanabilmesini sağlamak amacıyla geliştirilen makine, takım, aparat ve cihazların insanın özellik ve yeteneklerini dikkate alarak geliştirilmiş olması iş verimini de arttırmaktadır. Bu doğrudan çalışan insanların iş yerlerine sağlıklı, güvenli ve verimli olarak çalışabilmeleri için çalışma yeri ve gerekli donanımın, ses, aydınlatma, çevre sıcaklığı gibi faktörler ile iş organizasyonu ve yönetime yönelik sistemlerin, iletişim yapılarının; insanın yapısal, boyutsal ve psikolojik özelliklerine göre düzenlenmesi gerekir. Çalışma ortamını düzenlenme ergonomi içerisinde yer alır. Ergonominin temel görevi yukarıdaki amaçlar doğrultusunda bir iş düzenlemesini gerçekleştirmektedir. Bu amaçların gerçekleştirilebilmesi uygulamayı gerektirir. Yani nasıl olması gerektiği belirlenen bir çalışma ortamı, belirlenen unsurlara göre gerçekleştirilmeli ve sonuçları değerlendirilmelidir (Çivitci ve Çileroğlu, 2006:385).  Ergonomi, insanın fiziksel ve psikolojik özellikleri dikkate alınarak iş yerlerinin, araçların, makinelerin, ürünlerin, çevrenin ve sistemin tasarlanması ve çalışanların güvenliği ve sağlığı güvenceye alırken iş sistemlerinin verimliliğinin ve etkinliğinin optimize edilmesidir. Genel olarak ergonomideki hedef bireyin işe değil, işin bireye uydurulmasıdır. Ütüleme alanı düzenlenirken ergonomik koşullar dikkate alınmalı ve ona göre düzenleme yapılmalıdır.  **Örnek Ütüleme İşlemi (Gömlek Ütüsü):**  Gömlek her zaman yukarı aşağı ütülenmeli, çünkü dairesel hareketler malzemeye hasar verebilir.  1. Yaka: Yakanın alt bölümünden başlayarak, uçlarına doğru çalışıp sonra ortaya geri dönülmelidir.  2. Omuz boyun bölgesi: Boyun bölgesini, ütünün dar ucu üzerine geçirilerek düzleştirilir ve omuzdan arka bölümün ortasına doğru ütülenir. Diğer tarafta da bu işlem tekrar edilir.  3. Manşetler: Önce iç bölümü, sonra dış bölümü ütülenir.  4. Kollar: Her kol manşet açıklığından başlanarak ütülenir, daha sonra arka bölüm ütülenir.  5. Beden: Gömlek bedenini, önün bir bölümünü, sonra diğerine devam ederek ütülenmelidir.  6. Yaka: Bütün gömlek ütülendikten sonra, yakanın üst bölümüne bir kez daha bastırılır (<http://www.bilgiyuvasi.com/camasirlar-nasil-utulenmelidir-utu-nasil-yapilir-pratik-bilgiler#ixzz2TCXpunbN>). |
| **KAYNAK:**1.Bek, G. A., (2008).*Bir konfeksiyon işletmesinde proses ve kalite kontrol*. Adana: Çukurova Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.  2.Çetin, N. (2008*). Kalite kontrol uygulamaları ve örnek bir çalışma (hazır giyim sektörü).*Ankara: Gazi Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.  3.Çileroğlu, B., (2006). *Hazır Giyim Sektörüne İlişkin Ergonomi Araştırmalarının Seyrine Yönelik Bir İnceleme.* Ankara: Gazi Üniversitesi, 12. Ulusal Ergonomi Kongresi, Ergonomi’de Yeni Gelişen Stratejiler, Teknolojiler ve Sektörel Uygulamalar, Bildiriler Kitabı.  4. Göçer, E. (2011).*Konfeksiyonda kumaş ve model çeşitliliğinin üretimde kalite ve verimliliğe etkisi.* Adana: Çukurova Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.  5. Yılmaz, N. (2007). *Bir örme konfeksiyon işletmesindeki fire ve maliyetleri üzerine bir araştırma*. İstanbul: İstanbul Üniversitesi, Fen Bilimleri Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi.  6.http://www.bilgiyuvasi.com/camasirlar-nasil-utulenmelidir-utu-nasil-yapilir-pratik-bilgiler#ixzz2TCXpunbN. |