

GAZİ ÜNİVERSİTESİ  
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ  
GİYİM ENDÜSTRİSİ VE MODA TASARIMI EĞİTİMİ ANABİLİM DALI  
**GİYİM ENDÜSTRİSİ VE GİYİM SANATLARI EĞİTİMİ BİLİM DALI**

HAZIR GİYİM ÜRETİMİNDE ÜTÜLEME KALİTESİNİN  
HİZMET İÇİ EĞİTİM SÜRECİ İLE İYİLEŞTİRİLMESİ

DOKTORA TEZİ

Hazırlayan

**Muhammed Mustafa GÜLDÜR**

Ankara

Ocak, 2014

GAZİ ÜNİVERSİTESİ  
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ  
GİYİM ENDÜSTRİSİ VE MODA TASARIMI EĞİTİMİ ANABİLİM DALI  
**GİYİM ENDÜSTRİSİ VE GİYİM SANATLARI EĞİTİMİ BİLİM DALI**

HAZIR GİYİM ÜRETİMİNDE ÜTÜLEME KALİTESİNİN  
HİZMET İÇİ EĞİTİM SÜRECİ İLE İYİLEŞTİRİLMESİ

DOKTORA TEZİ

**Muhammed Mustafa GÜLDÜR**

**Danışman: Prof. Dr. Şule ÇİVİTÇİ**

**Ankara**  
**Ocak, 2014**

## JÜRİ ONAY SAYFASI

Muhammed Mustafa GÜLDÜR'ün "Hazır Giyim Üretiminde Ütüleme Kalitesinin Hizmet İçi Eğitim Süreci İle İyileştirilmesi" başlıklı tezi 27.01.2014 tarihinde, jürimiz tarafından Giyim Endüstrisi ve Moda Tasarımı Eğitimi Anabilim Dalı / Giyim Endüstrisi ve Giyim Sanatları Eğitimi Bilim Dalında Doktora Tezi olarak kabul edilmiştir.

Adı Soyadı

İmza

Başkan: Prof. Dr. Semiha AYDIN

.....

Üye (Tez Danışmanı): Prof Dr. Şule ÇİVİTCİ

.....

Üye : Doç Dr. Pınar GÖKLÜBERK ÖZLÜ

.....

Üye : Doç Dr. Birsen ÇİLEROĞLU

.....

Üye : Yrd. Doç. Dr. Şadan TOKYÜREK

.....

## ÖNSÖZ

Hazır giyim sektörü yıllardır ülkemizin en önemli sanayi kollarından birisi olmuştur. Türkiye'de yıllarca üretilen hazır giyim ürünleri dünyanın birçok ülkesine ihraç edilmiş ve ülkemize önemli döviz girdisi sağlanmıştır. Fakat son yıllarda globalleşen dünyada üretilen bir ürünü başka bir ülkeye satmak oldukça güçleşmiştir. Çünkü rekabetçi bir yapı meydana gelmiştir. Bu rekabetçi yapı içerisinde öne çıkmak ancak üretilen ürünlerin kalitesini arttırmakla mümkün olacaktır. Üretim kalitesini arttırmak ancak yetişmiş alanında uzman çalışanlarla mümkün olabilir. Bunun içinde firmaların çalışanlarına bilgi ve beceri düzeylerini artırıcı eğitimleri aldırması gerekmektedir. Gelişen teknoloji karşısında yetersiz kalan çalışanın teknolojiye ayak uydurabilmesi için bu eğitimleri alması zaruri bir hal almıştır. Bu eğitimlerin başında da hizmet içi eğitim gelmektedir. Hizmet içi eğitim çalışanlara mesleki bilgi ve becerilerini geliştirmeleri için çalıştıkları süre içinde verilen eğitimidir.

Yapılan bu çalışmada hazır giyim işletmelerinin ütüleme bölümünde karşılaşılan hataları belirlemek, bu hataları gidermeye yönelik bir hizmet içi eğitim programı hazırlamak ve hazırlanan programı çalışanlara uygulayarak yaptıkları ütüleme hatalarını azaltmak amaçlanmıştır. Çalışmada ütülemede yapılan hatalar eğitim öncesi ve eğitim sonrası değerlendirilmiş, sonuçlar istatistiksel açıdan değerlendirilmiştir. Araştırmanın hizmet içi eğitimin önemine vurgu yapması ve ütüleme alanında yapılacak çalışmalara yol gösterici olması açısından önemli olacağı düşünülmektedir.

Yaptığım bu çalışmanın her aşamasında değerli görüş ve yardımlarını esirgemeyen tez danışmanım Prof. Dr. Şule ÇIVİTÇİ'ye Tez İzleme Komitesi Üyeleri Prof. Dr. Semiha AYDIN ve Yrd. Doç. Dr. Şadan TOKYÜREK'e, Seçil Giyim Firması çalışanlarına, Sayın Yasemin ALKAYA'ya, S.G. Konfeksiyon İth. İhr. San. ve Tic. Ltd. Şti. İşletme Müdürü Sayın Fuzuli AKDAĞ'a, ütücü ustaları Kadir SANDAL ve Zeki KORKMAZ'a, beni her zaman destekleyen eşim Gülhan GÜLDÜR ve kızlarım Gönül Azra ve Beril İkra GÜLDÜR'e teşekkürlerim sonsuzdur.

Muhammed Mustafa GÜLDÜR

## ÖZET

### HAZIR GİYİM ÜRETİMİNDE ÜTÜLEME KALİTESİNİN HİZMET İÇİ EĞİTİM SÜRECİ İLE İYİLEŞTİRİLMESİ

GÜLDÜR, Muhammed Mustafa

Doktora, Giyim Endüstrisi ve Moda Tasarımı Eğitimi Anabilim Dalı

Tez Danışmanı: Prof. Dr. Şule ÇİVİTÇİ

Ocak 2014, 202 sayfa

Günümüzde işletmeler üretim kalitesinin artması için yoğun çaba göstermektedirler. Ülkemizin en büyük istihdam sektörlerinden biri olan hazır giyim işletmeleri de kaliteli üretim yaparak, dünyanın rekabetçi yapısıyla savaşmak zorundadır. Bütün dünyada işletmeler ayakta kalabilmek gelişimlerini sürdürebilmek için yenilikleri takip etmek zorundadır. Bunu başarabilen işletmeler ayakta kalacak diğerleri yok olup gidecektir.

İşletmelerin yenilikleri takip ederken çalışanlarını da bu yeniliklere adapte etmek zorunluluğu vardır. Özellikle hazır giyim sektörü yoğun emek gerektiren bir sektördür. Dolayısıyla işletmelerde çalışan sayısı fazladır. Bu çalışanların yeniliklere uyum sağlayabilmesi için hizmet içi eğitime tabi tutulmaları zorunlu bir hal almaktadır. Bu sayede yapılan işlerin kaliteli olması, zaman kaybı olmadan verimli bir şekilde üretim yapılması sağlanacaktır.

Bu amaçlar gözetilerek hazırlanan bu çalışmada, hazır giyim işletmelerinin ütüleme bölümlerinde yapılan ütüleme hataları tespit edilmiş ve bu hataların hizmet içi eğitim süreci ile iyileştirilmesine yönelik çalışma yapılmıştır. Bu sayede ütüleme sırasında yapılan hataların en aza indirilmesi ve işletmelerin üretimlerindeki kaliteyi artırmaları amaçlanmıştır.

Araştırmada, nedensel karşılaştırma yöntemi kullanılmıştır. tlemede uzman kişilerin görüşlerine başvurularak ve tleme bölümünde yapılan işler gözleme tabi tutularak yapılan işlerin süreç analizi hazırlanmış ve kontrol noktaları belirlenmiştir. Kontrol noktaları yardımıyla kalite parametreleri belirlenmiştir. Kalite parametreleri yardımıyla tclerin yaptıkları hatalar belirlenmiştir. Yapılan bu hatalardan yola çıkılarak günlük kontrol tablosu ve çalışanlara uygulanacak olan hizmet içi eēitim programı hazırlanmıştır. Çalışanlara hizmet içi eēitim uygulamadan önce yaptıkları işler günlük kontrol tabloları yardımıyla gözleme tabi tutulmuştur. Daha sonra hizmet içi eēitim programı uygulanmış ve tekrar daha önce incelenmiş örneklerin hizmet içi eēitimden sonra üretilmiş olanları gözleme tabi tutulmuştur. tleme yapılan işlerde hizmet içi eēitim sonrasında hatalarda azalma olup olmadıēını belirlemek için eēitim öncesi ve eēitim sonrası gözleme tabi tutulan işler karşılaştırılmıştır. Ayrıca alışanların tleme konusunda ki bilgi düzeylerini ve eēitimin faydalı olup olmadıēını belirlemek için 25 sorudan oluşan çoktan seçmeli test hazırlanmıştır. Test eēitim öncesi ve sonrası çalışanlara uygulanarak aradaki fark belirlenmeye çalışılmıştır.

tlemede yapılan hatalarda ntest-sontest arasında ilişki olup olmadıēını belirlemek için McNamer ( $\chi^2$ ) Ki Kare analizi ve sonuçlar  $p < 0,05$  anlamlılık düzeyinde deēerlendirilmiř ve bulunan sonuçlar tablolar halinde sunulmuştur.

Çalışanların tlemeyle ilgili bilgi düzeylerini ölçmek amacıyla hazırlanan testte, ntest-sontest arasında anlamlı bir farkın olup olmadıēını belirlemek amacıyla da McNamer ( $\chi^2$ ) Ki Kare analizi ve t-testi uygulanmıştır.

Araştırma sonucunda, hizmet içi eēitim uygulamasından sonra yapılan hatalarda azalma olduēu, çalışanların bilgi düzeylerinde olumlu anlamda iyileşme olduēu tespit edilmiştir.

**Anahtar Kelimeler:** Hazır giyim, tleme, t, hizmet ii eēitim, kalite, t kalitesi.

## **ABSTRACT**

### İN THE PRODUCTION OF THE OFF THE PEG CLOTHES, THE İMPROVEMENT OF THE QUALİTY OF İRONİNG WITH THE PROCESS OF İN SERVİCE TRAINİNG

GÜLDÜR, Muhammed Mustafa

Ph.D., Department of Clothing Industry and Clothing Design

Supervisor: Prof. Dr. Şule ÇİVİTCİ

January 2014, 202 pages

Today, businesses are making intense effort to improve product quality. As being one of the country's largest employment sectors, the read-made garment industry in Turkey is compelled to compete with the world by achieving high quality production. All the businesses around the world have to keep up-to-date with the latest developments to be able to keep running and sustain their development. While those businesses who could achieve this will stay afloat, others will vanish.

As the businesses keep up-to-date with the latest developments, they are also under compulsion to adopt their staff to these developments. In particular, the ready-made garment industry is a labor-intense industry. Therefore, the number of the employees is in large numbers. To update and train the employees with latest developments, it becomes obligatory to provide in-service training for them. In this way, work quality and production efficacy will be achieved without loss of time.

Within the scope of this study which has been conducted aiming to serve the above stated objectives, the ironing defects occurring at the ironing sections of the ready-made garment industries were identified and an in-service training program was developed to avoid these defects. By this means, it is intended to minimize the ironing defects and to improve the production quality of the clothing businesses.

In this study, causal-comparative research method was used. A process analysis was designed and control points were established after getting the opinions of the expert

ironers and observing the ironing works at the ironing sections. And quality parameters were determined by means of the control points. With the help of the quality parameters, ironing defects caused by the ironers were identified. Based on these defects, a daily check list and an in-service training program for the employees were designed. Daily works done by the employees before they were given in-service training were observed by means of the daily check lists. Then, the works of the ironers who were given in service training and whose prior to training works had been observed were observed again. In order to determine whether ironing defects were reduced after the in-service training, the pre and post training works were compared. In addition, a multiple choice test consisting of 25 questions was designed to evaluate the knowledge level of the employees on ironing and to determine whether the training has been useful. The test was administered before and after the training to determine differences.

In order to determine the correlation between pre and posttest ironing defects, McNamer ( $\chi^2$ ) Chi-square analysis was applied and the results were evaluated at  $p < 0,05$  significance level and the research findings were provided in tabular data.

In order to determine whether a significant difference exists between the pre and posttests, McNamer ( $\chi^2$ ) Chi-square analysis and t-test were applied on the test designed to evaluate the employee knowledge level on ironing.

The study revealed that, ironing defects were reduced and a significant improvement in employee knowledge levels was identified after the in-service training program.

**Key words:** Ready-made garment, ironing, iron, in service training, quality, ironing quality.



## İÇİNDEKİLER

	No
<b>KAPAK .....</b>	<b>ii</b>
JÜRİ ÜYELERİNİN İMZA SAYFASI .....	iii
ÖNSÖZ .....	iv
ÖZET.....	v
ABSTRACT .....	vii
İÇİNDEKİLER .....	ix
TABLolar LİSTESİ.....	xii
KISALTMALAR LİSTESİ .....	xv
<b>BÖLÜM I.....</b>	<b>1</b>
<b>PROBLEM .....</b>	<b>1</b>
1.1. Problem Durumu.....	2
1.2. Hazır Giyim .....	4
1.2.1. Hazır Giyim Sektöründe Ütüleme.....	10
1.2.2. Ütülemede Nitelikli İşgücü İhtiyacı .....	15
1.2.3. Ütüleme-Kalite Kontrol İlişkisi .....	16
1.2.4. Eğitim- Kalite İlişkisi.....	18
1.2.5. Eğitim- Kalite Kontrol İlişkisi .....	20
1.2.6. Eğitim-Verimlilik İlişkisi .....	24
1.3. Problem Cümlesi .....	25
1.4. Araştırmanın Amacı .....	26
1.5. Araştırmanın Önemi .....	26
1.6. Sayıtlar.....	28
1.7. Araştırmanın Sınırlılıkları.....	28
1.8. Tanımlar .....	28
<b>BÖLÜM II .....</b>	<b>30</b>
<b>İLGİLİ YAYIN VE ARAŞTIRMALAR.....</b>	<b>30</b>
2.1. Ütüleme İşlemi.....	30
2.2. Ütünün Tarihi Gelişimi Ve Ütü Çeşitleri .....	31

2.3. Ütücü Meslek Tanımı.....	34
2.4. Ütücü Yeterlikleri .....	35
2.5. Ütüleme Kalitesi .....	37
2.6. Eğitim .....	38
2.7. Hizmet İçi Eğitim .....	39
2.7.1. Hizmet İçi Eğitimin Önemi .....	41
2.7.2. Hizmet İçi Eğitimin Amaçları .....	43
2.7.3. Hizmet İçi Eğitim Durumu Doğuran Sonuçlar .....	47
2.7.4. Hizmet İçi Eğitim Türleri.....	48
2.7.5. Hizmet İçi Eğitimin Özellikleri.....	51
2.7.6. Hizmet İçi Eğitimin Sağladığı Yararlar .....	52
2.7.7. Hizmet İçi Eğitimin Sınırlılıkları .....	53
2.7.8. Hizmet İçi Eğitim İhtiyaç Belirleme Yöntemleri.....	56
2.7.9. Hizmet İçi Eğitimin Planlaması .....	59
2.7.10. Hizmet İçi Eğitimde Program Geliştirme .....	62
2.8. İlgili Araştırmalar .....	65
<b>BÖLÜM III.....</b>	<b>75</b>
<b>YÖNTEM .....</b>	<b>75</b>
3.1. Araştırmanın Materyali.....	75
3.2. Araştırma Modeli .....	76
3.3. Evren ve Örneklem .....	77
3.4. Veri Toplama Teknikleri .....	78
3.4.1. Gözlem Formu .....	78
3.4.2. Bilgi Testi.....	78
3.5. Verilerin Analizi .....	79
<b>BÖLÜM IV .....</b>	<b>81</b>
<b>BULGULAR VE YORUM.....</b>	<b>81</b>
<b>BÖLÜM V .....</b>	<b>138</b>
<b>SONUÇ VE ÖNERİLER.....</b>	<b>138</b>
5.1. Sonuç .....	138
5.2. Öneriler .....	145

<b>KAYNAKÇA</b> .....	<b>148</b>
<b>EKLER</b> .....	<b>156</b>
EK 1: Günlük Kontrol Tablosu.....	157
EK 2: Günlük Kontrol Tablosu Kalite Kriterleri Grublaması .....	158
EK 3: Bilgi Testi .....	159
EK 4: Eēitim Programı .....	166

## TABLolar LİSTESİ

<b>Tablo No</b>	<b>Sayfa No</b>
Tablo 1: Araştırma kapsamında ütülenen giysi örneklem tablosu.....	77
Tablo 2: Çalışanlara ütüleme hakkındaki bilgilerinin ölçülmesinde uygulanan testin güvenilirlik analizi.....	79
Tablo 3: Ütücülerin giysi ütüleme ile ilgili bilgi testine hizmet içi eğitim öncesi ve sonrası verdikleri cevaplara göre öntest- sontest sonuçlarının karşılaştırılması.....	82
Tablo 4: Ütücülere uygulanan bilgi testinden elde edilen tüm verilerin karşılaştırılması .....	84
Tablo 5: Ütülenen trençkotların ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	85
Tablo 6: Ütülenen pantolon(1)ların ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	87
Tablo 7: Ütülenen pantolon(2)ların ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	89
Tablo 8: Ütülenen pantolon(3)ların ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	91
Tablo 9: Ütülenen pantolon(4)ların ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	93
Tablo 10: Ütülenen gömlek(1)lerin ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	95
Tablo 11: Ütülenen gömlek(2)lerin ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	96
Tablo 12: Ütülenen gömlek(3)lerin ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	98
Tablo 13: Ütülenen etek(1)lerin ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	100
Tablo 14: Ütülenen etek(2)lerin ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	102
Tablo 15: Ütülenen etek(3)lerin ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	104

Tablo 16: Ütülünen elbiselerin ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	106
Tablo 17: Ütülünen ceket(1)lerin ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	108
Tablo 18: Ütülünen ceket(2)lerin ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark.....	111
Tablo 19: Ütülünen ceket(3)lerin ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	113
Tablo 20: Ütülünen ceket(4)lerin ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	114
Tablo 21: Ütülünen abiye ceketlerin ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	116
Tablo 22: Ütülünen ceket(5)lerin ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	118
Tablo 23: Ütülünen bluzların ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark.....	120
Tablo 24: Ütülünen abiye bluzların ütüleme kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark.....	121
Tablo 25: Ütülünen trençkotların kalite kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark.....	123
Tablo 26: Ütülünen pantolonların kalite kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark.....	124
Tablo 27: Ütülünen gömleklerin kalite kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark.....	125
Tablo 28: Ütülünen eteklerin kalite kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	127
Tablo 29: Ütülünen elbiselerin kalite kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	128
Tablo 30: Ütülünen ceketlerin kalite kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	130
Tablo 31: Ütülünen bluzların kalite kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark .....	131
Tablo 32: Ütülünen abiye bluzların kalite kriterlerine uygun olarak ütülenip ütülenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark.....	132

Tablo 33: Ütölenen tüm giysilerin kalite kriterlerine uygun olarak ütölenip ütölenmediğinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark.....	133
Tablo 34: Giysi türüne göre ürünlerin ütölemede kullanılan kalite kriterlerinin öntest-sontest genel karşılaştırılması .....	135
Tablo 35: Ütölenen giysilerin ütöleme kriterlerine ilişkin elde edilen tüm verilerin karşılaştırılması .....	136

## KISALTMALAR LİSTESİ

**ABS:** (Anti-lockBrakingSystem) Kilitlenme Karşıtı Frenleme Sistemi

**BT:** Bilgi Testi

**CAD:** Computer Aided Dizayn- Bilgisayar Destekli Tasarım

**CAM:** Computer Entegrated Manufacturing- Bilgisayar Destekli Üretim

**GÜTEF:** Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi

**İTO:** İstanbul Ticaret Odası

**MEB:** Milli Eğitim Bakanlığı

**MEGEP:** Mesleki Eğitim ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi

**MYK:** Mesleki Yeterlilik Kurumu

**PT:** Performans Testi

**TDP:** Tasarlanan Ders Programı

**TESK:** Türkiye Esnaf ve Sanatkârları Konfederasyonu

**TKY:** Toplam Kalite Yönetimi

**TOBB:** Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

## **BÖLÜM I**

### **PROBLEM**

Modern dünyada insanlar bir meslek sahibi olarak hayatlarını sürdürme ihtiyacı duymaktadır. Meslek belirli bir öğrenim, uygulama ve deneyim sonunda bilgi ve beceri birikimi yoluyla belirli kurallara uyularak kazanılan, özel bir çalışma türü olarak tanımlanabilir. Meslekler arasındaki farklılıklar öğrenim düzeyi, süresi, uygulama çalışması gibi mesleği oluşturan öğelerdir. Meslek genellikle bir veya birkaç yıllık bilgi, deneyim ve beceri kazanma süresini gerekli kılmaktadır. Meslekler birçok alanda çeşitlilik arz etmektedir. Hazır giyim sektörü de bu alanlardan bir tanesidir. Hazır giyim sektörü içerisinde yer alan meslek dalları makineci, overlokcu, makastar, ütücü gibi isimler almaktadır. Ütücü mesleği bu alanlar içerisinde en çarpıcı olanlardan bir tanesidir. Çünkü ütücüler gün boyu ayakta kalarak çalışmakta ve yoğun emek iş gücü gerektiren bir mesleği icra etmektedir.

Bu çalışmada hazır giyim sektöründeki bir firmada ütülemede yapılan hatalar belirlenerek, bu hataları gidermeye yönelik bir hizmet içi eğitim programı hazırlamak ve bu programı çalışanlara uygulayarak eğitimin ütüleme hataları üzerindeki etkilerini belirlemek amaçlanmıştır. Bu amaçla da “hazır giyim üretiminde ütüleme kalitesinin hizmet içi eğitim süreci ile iyileştirilmesi” konu olarak ele alınmıştır.

Çalışma, ütü ve ütücülerle ilgili konuları ele alması ve bu güne kadar bu konuyla ilgili böyle bir çalışma yapılmamış olması bakımından önemlidir. Yapılan bu çalışma hazır giyim işletmelerinin son ütüleme bölümleriyle, 01.01.2013-30.07.2013 tarihleri arasında üretilmiş kadın dış giyimi ve ütüleme bölümündeki ürünlerin ütüleme kalitesinin iyileştirilmesi ile sınırlandırılmıştır.

Hizmet içi eğitime çalışanlar kendi istekleriyle katılmışlardır. Geliştirilen gözlem formu hataların belirlenmesi, test ise çalışanların bilgi durumunu göstermesi açısından yeterlidir. Çalışanların testlere verdikleri cevaplar gerçeği yansıtmaktadır. Çalışanların kendi istekleriyle yapılan eğitimlere ve uygulanan testlere katılmaları



önemlidir. Çünkü bu sayede gerçekçi cevaplar alınarak doğru bir çalışma ortaya konmuştur.

### 1.1. Problem Durumu

Küreselleşen dünyada her şey hızla değişmekte ve insanlar yeniliklere ayak uydurmak için teknolojinin nimetlerinden yeterince faydalanmaktadır. Eskiden bir yerde keşfedilen bir yeniliğe aylarca ulaşılammaktayken, günümüzde hemen herkes yeni bilgiye dünyanın neresinde olursa olsun hızla ulaşabilmektedir. Dünyada yeniliklere ayak uydurabilenler ayakta kalmakta, ayak uyduramayanlar ise yok olmak durumunda kalmaktadır. Bu nedenle insanlar yaptıkları işlerde yenilikleri ve kendisini geliştiren süreçleri takip etmekte, yaptıkları işlerde de bu bilgilerden yararlanma yoluna gitmektedir.

Bireylerin kendilerini geliştirebilmeleri için iyi bir eğitime ihtiyaçları vardır. Bu sayede yeniliklere ayak uydurmakta sıkıntı çekmeden, ülkelerinin, toplumlarının ve çalıştıkları işletmelerin sağlıklı bir şekilde örgütlenebilmelerine olanak sağlayacaklardır (Şahinoğlu, 2009: 1). Eğitim sayesinde kaliteli ve kalifiye eleman yetiştirmek mümkün olmakta bu sayede verimli işler yapılmasına olanak sağlanmaktadır. Günden güne artan insan ihtiyaçları karşısında iş verimliliği zorunlu bir hal almıştır. Dünyada hammadde üretimi düşmekte, dolayısıyla gelecekte insanların sıkıntı çekmesi ve üretimde sorunlar yaşamasına sebep olacak durumların ortaya çıkması kaçınılmaz görünmektedir (Anonim, 2013: 7). Bu sorun hammaddenin verimli kullanılmasını gerektirmektedir. Ülke ekonomisinin istenilen düzeye çıkarılabilmesi, eldeki kaynakların verimli şekilde kullanılması ile mümkündür (Acar, 1995: 3). Ülkelerarası işgücü verimliliği karşılaştırıldığında çok geniş farklar vardır. Örneğin Türkiye'deki işgücü verimliliği ABD ve Almanya'daki işgücü verimliliğinin kabaca dörtte biridir. Bu farklar o ülkedeki işçilerin çalışkanlıkları veya tembelliklerinden ziyade ülkelerin ekonomik gelişmişlikleri, teknoloji düzeyleri ve çalışma koşulları ile ilgilidir. Fakir ülkede günlük çalışma saati daha fazla olan bir işçinin verimliliğinin ve gelirinin zengin ülkede daha az çalışan bir işçiden az olmasının sebebi; teknoloji ve eğitim düzeyi, işkolu, iş süreçleri, yönetim kalitesi (devlet, şirket, üniversite, STK...) siyasi ve ekonomik istikrar, vb. diğer faktörlerdir (Kenar, 2005). Hazır giyim sektörü yoğun emek gerektiren bir üretim sektörü olmakla birlikte, deneyimsiz ve niteliksiz iş gücünün sektörde istihdam edildiği

görülmektedir. Dolayısıyla hazır giyim endüstrisinde iyi eğitilmiş iş gücü önemli bir faktör olmaktadır (Fer, 1999: 3). Bu sebeple hazır giyim işletmelerinin çalışanlarının eğitim seviyelerini yükseltmek için hizmet içi eğitime önem vermeleri gerekmektedir.

Hizmet içi eğitim, kişilerin hizmetteki verim ve etkinliklerinin artırılmasını, gelişmeye yol açan bilgi, beceri ve tutumların geliştirilmesini amaç edinen ve kurumların genel çalışma düzenini sürekli olarak etkileyen eğitimidir (Oğuzkan, 1974: 86). Hizmet içi eğitim, sektör ayrımı yapılmaksızın, tüzel ve özel kişilere ait işyerlerinde, belirli bir maaş veya ücret karşılığında işe alınmış ve çalışmakta olan bireylerin görevleri ile ilgili gerekli bilgi ve tutumları kazanmalarını sağlamak üzere yapılan eğitimidir (Taymaz, 1992: 3). Hizmet içi eğitimin genel amacı, üretilen mal veya hizmette emek faktörüne düşen payın verimliliğini arttırmak üzere insanların gerekli bilgi, beceri ve tutumları kazanmalarınıdır (<http://www.tegim.com/egitim/dosyalar/e-j-bolumler/egitim/862-hizmet-ici-egitim-kavrami.html>). Yukarıda da belirtildiği üzere hizmet içi eğitim sayesinde birey kendisini geliştirme imkânı bulmakta bu sayede işletmenin verimliliğini arttırmaktadır. Verimlilik işletmeler için hayati önem taşımaktadır. Verim artışı, genel olarak; sadece işleri iyi yapmak değil, doğru işleri daha iyi yapmaktır. Verimlilik artırma çabalarının temel uğraş konuları, malzeme ve işgücüdür. Üretilen ürünlerin model yapılarına bağlı olarak malzemeden ve işgücünden sağlanacak yarar, işletmenin verimliliğini doğrudan etkilemektedir (Kansoy, 2003: 1). Her sektörde olduğu gibi tekstil sektöründe de yoğun emek ve malzeme girdisi mevcuttur. Bu sebeple tekstil sektöründe faaliyet gösteren işletmelerde eğitim önem arz etmektedir. İşletmelerin kendi içlerinde yapacakları hizmet içi eğitimlerle çalışanlarının daha kaliteli ve verimli çalışma yapmaları sağlanmış olacaktır.

Ekonominin küreselleşme baskısı altında kalmasıyla şiddetli rekabet, düşük birim karı ve hızla değişen teknolojik gelişmeler ortaya çıkmıştır. Eski dönem ekonomi anlayışında rekabet edebilirlik ucuz işgücü, makineleşme, otomasyon tarafından belirlenirken, yeni dönem ekonomi anlayışı bilgi birikimi, küresel iletişim ağı, öğrenme ve gelişmeye dayanmaktadır (Harmankaya, Aydın ve Zerenler, 2010: 172). Artık kendisini geliştirmeyen, öğrenmeyen, işletme için sorumluluk almayan çalışanlar kabul görmemektedir. Buda çalışanların işten çıkarılmasına sebep olmaktadır. Çünkü işletmeler kendilerine katkı sağlayan bireyleri tercih etmekte bu sayede dünya pazarında

söz sahibi olmaya odaklanmaktadır. Bu nedenle de çalışanlarının gelişimleri için yatırım yapmaktadırlar.

Tekstil sektöründe büyük firmalar hizmet içi eğitimler vererek çalışanların bilgi ve becerilerini geliştirme bu sayede de verimliliklerini artırma çabasına girdikleri gözlenmektedir. Bu durum Türkiye geneli göz önüne alındığında çok düşük kalmaktadır. Firmalar yetişmiş eleman arayarak bu açıklarını kapatma çabası içerisine girmektedir. Fakat buda istenilen başarıyı yakalamakta çözüm olmamaktadır. Çözüm olarak firmaların kendi hazırlayacakları veya profesyonellere hazırlatacakları hizmet içi programlarını çalışanlarına uygulayarak, saat gibi çalışan, aynı tip üretimler yapan bireyler yetişmesine olanak sağlamalıdır.

Birçok iş kolunda olduğu gibi hazır giyim işletmelerinin de üretimlerinde yapılan hataların tespitlerini yaparak ve çalışanlarını tanıyarak eksiklerini gidermeye yönelik eğitim programları geliştirmesinde ya da geliştirtmesinde fayda vardır. Bu tür çalışmalar üretimde verimliliğin ve firmaların kazançlarının artmasını sağlaması açısından önem arz etmektedir.

Bu sorunlara yönelik olarak yapılan bu çalışmada, hazır giyim sektöründeki bir firmada ütülemede yapılan hatalar belirlenerek, bu hataları gidermeye yönelik bir hizmet içi eğitim programı hazırlamak ve bu programı çalışanlara uygulayarak eğitimin ütüleme hataları ve çalışanların kaliteye ilişkin görüşleri üzerindeki etkilerini belirlemek amaçlanmıştır.

## **1.2. Hazır Giyim**

Hazır giyim, konfeksiyonun bir bölümüdür. Konfeksiyon (confirece) bitirme anlamına gelen Fransızcadan gelmiş bir kelimedir. Konfeksiyon giysilerin tekstil mamulü ya da ev eşyalarının fabrikasyon olarak üretimi anlamına gelmektedir (Korkmaz, 2003: 4). Hazır giyim ve konfeksiyon, tekstil prosesinin en son aşaması ve en fazla emek-yoğun olan bölümüdür. Hazır giyim ve konfeksiyonun emek-yoğun olma özelliği üretimi artırmak ve kaliteyi yükseltmek için, iyi bir organizasyon, program ve planlamayı gerektirmektedir (Şentürk, 2006: 225). Hazır giyim sektörü, dünyada üretim sürecinde yaratılan katma değer, gerekse ihracat gelirleri içindeki yüksek payı nedeniyle

ekonomik kalkınma sürecinde önemli roller üstlenen ve ülkelerin vazgeçemediği bir sektördür (Çivitçi, 2004: 244). Ulusal ekonomiye katkıda bulunma hedefini üstlenmiş olan ekonominin dinamik gücü olan hazır giyim sektörünün; üretim, istihdam ve ihracat açılardan karşılaştırmalı üstünlüğe sahip olduğu kabul edilmektedir. Bu nedenle, ihracatı artırma çabaları içinde olan ülkemiz açısından hazır giyim endüstrisi özel bir önem taşımaktadır (Aykul, 2006: 9).

Tekstil ve hazır giyim sektörü, 1980 yılında uygulamaya konulan ihracata yönelik kalkınma politikası ile hızla büyümeye başlamış ve bu tarihten itibaren sektöre yapılan yatırımlar artmıştır. Tekstil ve hazır giyim sektörü birlikte değerlendirildiğinde, gayri safi yurt içi hâsıla, imalat sanayi ve sanayi üretimindeki pay, ihracat, ekonomiye sağladığı net döviz girdisi, istihdam, yatırım gibi makro-ekonomik büyüklükler açısından Türkiye'nin önemli sektörlerinden biridir. Tekstil ve hazır giyim sektörü beraberce ülkemiz GSYİH'sinin %10'luk kısmını sağlamaktadır. Bugün Türk tekstil ve hazır giyim sektörü büyük oranda ihracat odaklı bir sektördür. Mevcut kapasiteler yurt içi talepten oldukça fazladır. Yaklaşık 30 milyar dolarlık üretim değerinin 20 milyar dolarlık bölümü ihraç edilmektedir. Türk hazır giyim sektörü dünyanın 6. büyük hazır giyim ihracatçısı konumundadır. AB ülkelerine tekstil ve hazır giyim ihracatında ise ülkemiz Çin'in ardından 2. sırada yer almaktadır. Bugün, hazır giyim sektörü, üretim ve istihdamdaki büyük ağırlığıyla ülkemiz ekonomisinin lokomotif sektörlerinden birisi konumundadır.

Türkiye genelinde ihracata yönelik üretim yapan ve %90'ı KOBİ olan 18.500 civarında imalatçı/ihracatçı firma bulunmaktadır. Bunlardan 11.000'i hazır giyim, 7.500'ü tekstil alanında faaliyet göstermektedir. Sektörde faaliyet gösteren firmaların sayısı ise 43.000 civarındadır. Bu firmalarda kayıtlı yaklaşık 750.000 kişi istihdam edilmektedir (Anonim, 2012: 1).

Hazır giyim işletmelerinde, üretim işleminin gerçekleştirilmesi, kapsamlı ve teknik bilgi isteyen bir iştir. Hazır giyim işletmelerinde üretim süreci aşağıdaki gibidir.

- **Hazırlık:** Modeli yapılacak ürünün, örnek çalışmaları için gerekli olan kumaş, yardımcı malzeme ve aksesuar temini işlemlerine

hazırlık denir. Bu malzemelerin temininden sonra tasarım işlemlerine başlanır.

- **Tasarım:** Model geliştirme, kalıp çıkarma, numune dikme ve koleksiyon oluşturma aşamalarını içermektedir. Üretim öncesi hazırlık işlemlerini kapsar.
  - **Model Geliştirme:** İşletmenin stilist ve modelistleri, ilgili üretim sahasında, bir sonraki sezon için çeşitli modeller geliştirir. Model geliştirme yeni sezon giysilerinin serbest elle resimlerinin çizilmesi ve bu resimlere uygun kumaş temini veya numune kumaş üretimini kapsar. Mevcut kumaşlara göre model yapılabileceği gibi, çizilen modellere göre de kumaş temin edilebilir.
  - **Kalıp Çıkarma ve Numune Dikme:** Model geliştirildikten sonra kalıp çıkarılır ve numune dikilir. Numune ve kalıpta gerekli düzeltme ve değişiklikler yapıldıktan sonra her modelin kalıpları serilenir. Her bedenini kalıbının ayrı ayrı çizimi ve sistematik büyültüp küçültme (gradasyon) yöntemleriyle serileme yapılabilir. Günümüzde serileme bilgisayar yardımıyla yapılmaktadır.
  - **Koleksiyon Oluşturma:** Karar verilen model, renk ve desenlerde numune giysiler dikilerek bir koleksiyon oluşturulur. Modellerin maliyetleri, yaklaşık üretim zamanları gibi teknik veriler tespit edilir.
  - **Sipariş Toplama:** Hazırlanan koleksiyon bir defilede veya bir fuar ile müşterilere tanıtılabilir. Ya da işletmenin pazarlamacısı, toptancı ve perakendecileri dolaşarak koleksiyonu göstererek sipariş toplar.
- **Planlama:** Alınan siparişlere göre yapılacak üretimin ve üretim için gerekli olan kumaş, astar, tela ve aksesuar gibi malzemelerin

teminini planlaması yapılır. Müşteri taleplerinde olabilecek değişiklikler ile kumaş malzeme temininde çıkabilecek aksaklıklar planlamadaki esneklik ve değişikliklerle ve planlara yapılacak müdahalelerle amaca uygun olarak telafi edilir. Planlama işleminden sonra üretilecek ürünün, birim maliyeti çıkarılır. Bu yüzden planlama verilerinin sağlıklı olması, üretim tarihinde maliyeti yakalamak açısından önemlidir. Planlama ile üretim aşamalarının hangi sürelerde bitirileceği de belirlenir (Yılmaz, 2004: 128-130).

- **Hammadde Deposu:** Hazırlanması gereken koleksiyona uygun olarak gerekli kumaş, çeşitli yüklenicilerden uygun fiyata, gereken miktarda temin edildikten sonra hammadde deposuna depolanır. Giysilerde kumaşın dışında iplik, dikiş iğnesi, şerit, tela, düğme, fermuar ve model özelliğine bağlı olarak değişebilecek aksesuarların depolanabileceği yardımcı malzeme depolarına ihtiyaç vardır (Şahinoğlu, 2009: 6).

- **Pastal Planı:** Seri üretim yapmak amacıyla üst üste serilmiş ve en az bir kenarı çakıştırılmış kumaş katları bloğuna pastal denir. Konfeksiyonda pastal planı (kesim yerleşim planı) serim katlarının en üstüne serilen ve kumaşın en iyi tasarrufu sağlayacak şekilde nasıl kesilmesi gerektiğini gösteren plandır. Başka bir ifade ile pastal planı; üretilecek modele ait kalıpların, sipariş adetlerine göre düzenlenerek, istenilen kumaş eni genişliğinde, belirtilen yerleştirme kurallarına uyularak en ekonomik şekilde yerleştirilmesiyle elde edilen kesim grafiği olarak ta tanımlanabilir. Pastal planı hazırlarken dikkat edilecek noktalar şunlardır:

- Pastal planı kumaş serimi yapılmadan önce hazırlanır. Aksi takdirde kumaşın serim boyu bilinemez veya yüksek tolerans nedeniyle fire miktarı ve maliyet artar.

- Serimi yapılacak kumaşlardan eni en dar olanın ölçüsü belirlenmeli ve pastal planı bu ölçüye göre hazırlanmalıdır.

- Kalıpların yerleşmesinde düz iplik istikametine (boy, en veya verev) dikkat edilmelidir (MEB, 2006: 3-4).

- **Pastal Serimi:** Üretime alınacak siparişe göre hazırlanacak bir veya birkaç kesim planına dayanılarak yapılır. Bu planların her biri kumaş ve zaman tasarrufu sağlamak amacı ile diğer teknik şartlar çerçevesinde çeşitli birleştirmeler veya ayırmalar ile yapılır. Her plan siparişinin hangi bedenlerden ve hatta modellerden kaçar tane yapılacağını gösterir. Üretim planı ve programına göre yapılan kesim emrine uygun pastal oluşturmak için, kaba kesim masaları üzerine kumaş serimi yapılır. Serimde önemli olan, kumaşın masa boyunca bir kenarının üst üste çok düzgün serilmesidir (Yılmaz, 2004: 132).

- **Kesim:** Hazır giyim işletmeleri kesimhane bölümünde yapılması gereken işler genellikle aşağıdaki gibidir.

- Kesimi yapılacak modellere ait kumaşların kesimhaneye eksiksiz olarak getirilmesini sağlamak,
- Kesimhaneye getirilen kumaşların serim yapılmadan önce kontrolünü yapmak,
- Kesim yerleşim planı hazırlamak,
- Kumaş serme (pastal atma) işlemini yapmak,
- Serimi yapılan kumaşın, kesim yerleşim planına göre kesimini yapmak,
- Kesilen parçaların yüzey alanları içinde gereken işaretlemeleri (cep yeri, pens ucu vb.) yapmak,
- İnce ve küçük parçalar ile eğrisel bölgelerde (kol ve yaka oyuntusu vb.) hassas kesim yapmak (Çileroğlu, 2002: 9-10).

- **Düzenleme (Etiketleme):** Etiketlemenin amacı aynı pastal katındaki elbise parçalarının tek bir elbiseye dikilmesini gerçekleştirmektir. Düzenleme bölümünde üretimi öngörülen kesilmiş giysi parçaları bir bedeni oluşturacak şekilde istenen adetlerde ve cinslerde bir araya toplanarak dikime hazır hale getirilir. Gerekli olan iplik, fermuar, etiket, düğme, astar gibi aksesuar ve yardımcı malzemelerde eksiksiz olarak her tek beden veya beden demetleri içine hazırlanır. Bir bedeni oluşturan kalıp parçalarının kumaşın farklı yerlerine yerleştirilmesinden veya farklı topların kullanılmasından ya da parçaların karışmasından dolayı giysi birleştiğinde renk farklılıkları oluşabilir. Bu hataya engel olmak için her bir kumaş katına numara verilir.

Aynı numaradaki giysi parçalarının birleştirilmesi sağlanarak renk farkından kaynaklanabilecek hataların önüne geçilmeye çalışılır (Şahinoğlu, 2009: 8).

- **Üretim Öncesi Hazırlık:** Bir giysiyi meydana getiren tüm işlemlerin belirlenmesi, bunların hangi sıra ve düzende, hangi makine ve yardımcı aletlerle yapılacağı, işlem sürelerinin, saatte kaç adet, kaç çalışanla üretilceğinin saptanmasıdır (Kurumer, 2007: 36-37). Yani dikim işlem basamakları baz alınarak makine parkının yerleştirilmesi aşamasıdır.

- **Dikim İşlemi:** Hazır giyim işletmelerinde üretim hızını ve kapasitesini belirleyen temel işlem dikimdir. Kullanılan dikiş makinelerinin cinsleri, sayıları ve hızları üretim kapasitesini belirler. Dikiş işlemi bunun yanında giysinin kalitesini ve dayanıklılığını belirlemektedir. Dikim sırasında uygulanan dikim işlemine göre çeşitli makineler kullanılarak, düz dikiş, zincir dikiş, overlok gibi değişik dikiş türleri uygulanır. Hazır giyim üretiminde kullanılan makineler daha seri ve daha çok iş üretme sistemi ile imal edilmeleri amaçlanmış, her makinenin tek tip iş yapması hedeflenmiştir (Özdemir, 2007: 53).

- **Ütüleme İşlemi (Son Ütü):** Buhar, ısı ve basınç etkisi ile tüm elbise ve ürünlerin mevcut buruşukluklarını gidermek için ütü işlemi yapılır. Ütü işlemi ile elbise istenen son şekline getirilir. Ütü etkisinin kalıcılığı; ütü sıcaklığına, kumaşın cinsine, baskı derecesine ve bunların tatbik süresine bağlıdır (Yılmaz, 2004: 136).

- **Son İşlemler:** Ütü işlemi tamamlanan giysiler sevk edilmeden önce son bir kontrolden geçirilerek hatasız olarak müşteriye ulaştırılmaya çalışılır. Gerekli düzeltmeler yapılır, satış etiketleri takılır, poşetlenir ve depoya alınır (Şahinoğlu, 2009: 9).

- **Sevkiyat:** Depodaki mallar sevk raporuna göre uygun renk, beden ve adetlerde bir araya toplanır. Bunlar askılanır veya kolilenir, daha sonra alınan siparişlere göre sevkleri yapılır (Kurumer, 2007: 39).



### 1.2.1. Hazır Giyim Sektöründe Ütüleme

Hazır giyim sektöründe firmalar, günün modasını yakından takip etmekte ve neredeyse aylık olarak hazırlanan sezon giyimleri için kıyasıya rekabet içine girmektedir. Ürünler üretilirken model, tasarım, dikim, süsleme özelliklerinin yanı sıra giysilerin dış görünümdeki netlik çok ciddi önem gerektiren bir hal almıştır. Temiz dikiş, düzgün tela yerleştirme, kaliteli kumaş kullanımı vb. yanında bu netliği sağlama çabalarının başında ütüleme gelmektedir. Tekstilde buruşuklukların ve katlanmış kısımların düzeltilmesi amacı ile nem, ısı ve basınç altında yapılan işlemlere ütüleme denir (Yakartepe ve Yakartepe, 1993: 1980). Ütüleme sadece giysileri düzeltme ve güzel gösterme çabası değildir. Ütüleme dikim esnasında oluşacak hataları da örten bir işlem çeşididir. Bunun yanında dikim esnasında yapılan ara ütülemelerle giysilerin kolayca dikilmesi sağlanmakta bu suretle giysiler dikilirken ileride oluşacak sorunların önüne geçilmektedir.

Ütüleme bölümlerinde en çok yüzeyin ütünün bastırılmasıyla parlamasından oluşan sorunla karşılaşmaktadır. Bu sorun daha çok dikiş, yaka, cep ve kenar bölgelerinde görülür. Koyu renkli kıyafetlerde kullanılan kumaşlarda parlama daha fazla göze belirlidir. Sararma ve parlamayı önlemek için teflon altlık kullanılmalıdır.

Konfeksiyon üretiminde presleme çok önemlidir. Her kumaş için aynı presleme koşulları ve teknikleri kullanılamaz. Farklı kumaşlarda, o kumaşa uygulanacak presleme ve buharlama şekline göre deney yapılmalıdır. Giysinin dikim kalitesi ve bitmiş görünümü üzerinde preslemenin doğru yapılmış olmasının önemi büyüktür (Özdemir, 2007: 67-68).

#### a. Hazır Giyimde Ütüleme Aşamaları

Hazır giyim üretiminde dikim işlemleri arasında ve dikim işlemleri tamamlandıktan sonra giysi türüne göre ütü ve pres işlemleri gerekmektedir. Genel olarak küçük parçaların hazırlanması sırasında uygulanan ütüleme işlemleri çoğu kez dikiş açma, yapıştırma ve düzgünleştirme amacıyla yapılan işlemlerdir. Bu işlemler ara ütüleme olarak bilinir. Dikim işleminin bazı aşamalarında büyük parçalara şekil verilmesi için ara presler kullanılır. Bitmiş giysi üzerinde yapılan ütülemenin amacı ise

giysiye biçim vermektir. Bu işlemler son ütü işlemleri adını alarak bölümler ve aşamalar halinde uygulanırlar. Ara ütü işlemlerinde elektrikli el ütöleri ve elle çalıştırılan buharlı ütöler kullanılmaktadır. El ütöleri genellikle tek katlı küçük parçaların ve astarların ütölenmesinde kullanılır. Dikiş açma işlemlerinde ve kalın parçaların ütölenmesinde buharlı el ütöleri ile vakum çekişli ve ısıtmalı ütö masaları birlikte kullanılır. Bu masalar elektrik akımıyla ısıtılır. Böylelikle rutubetin masa üzerinden çabuk geçmesi sağlanır. Ayrıca ütöde soğutmayı sağlamak ve buharı emmek üzere masalar vakum tertibatı ile donatılmıştır. Ütüleme, çok özel ütö-preslerin yapılmasına karşın malzemeye elle hareketin verildiği emek yoğun bir çalışmadır (Bozkurt, Karayığit, Kıcıroğlu ve Ocakoğlu, 2010: 2). Ütüleme işlemleri aşığıdaki gibidir.

- **Dikiş Açma Ütüü:** Giysilerin üretimi sırasında ihtiyaç duyulan bir ara ütö işlemidir. İşlem basamakları ise; dikişleri ütölenecek giysinin tersinden dikiş payları görünecek şekilde ütö masasına yerleştirilir. Dikiş paylarını açmadan önce dikiş hattı tersinden ütölenir. Dikilmiş parçanın katını açarak ütö masasına yerleştirilir. Ütü ucunu dikiş payının iki katı arasından geçecek şekilde dikişi açarak ütölenir. Dikiş hattı yüzünden de ütölenir. Ütüleme işlemi kontrol edilir. Kat izi vb. hatalar varsa düzeltilir.
- **Yedirme Ütüü:** Giysilerin üretimi sırasında yapılan bir ara ütö işlemidir. Kol büzgüsünü yedirmek, bel grogreni hazırlama vb. yerlerde form vermek gibi işlemlerde buharla yapılan bir ütöleme işlemidir. İşlem basamakları; Ütüyü buharlı konuma getirilir. Yedirme yapılacak bölge buhar vererek ütölenir. Yedirme yapılacak hat toparlayarak masaya yerleştirilir. Kırışık ve kat izi oluşturmaktan ütö ile baskı yapıp ütöyü ileri geri hareket ettirmeden kaldırılır. Bel grogrenine form ütüsü yaparken grogrenin bir tarafını ütö ile esnetilirken diğer tarafının bollukları yedirerek ütölenir. Kol evi büzgülerini yedirmek için; kol, kol tahtasına geçirilir. Büzgüler buharla yedirerek ütölenir.
- **Esnetme Ütüü:** Kumaşları esnetmek için uygulanan ütöleme işlemidir. Esnetme ütüsü işlem basamakları; ütö buharlı konuma getirilir. Kumaş gergin tutulur. Esnetme yapılacak bölgeye buhar verilirken diğer

elle hafif çekilerek ütülenir. Örne yüzeylere tekstilin dokuma özelliğinden dolayı sadece buhar verilerek esnetilir.

- **Form Ütüsü:** Son ütü diye de bilinir. Giysilerin son şeklinin verildiği, güzel görünüm vb. özellikler kazandırmak için yapılan ütüleme işlemidir. Form ütüsü işlem basamaklarını şu şekilde sıralayabiliriz. İhtiyaç duyulan kol tahtası, kambur gibi ütü araçları çalışma ortamında hazırlanır. Form verilmesi gereken giysi bölümü forma uygun araçla birlikte ütü masasına yerleştirilir. Ütü kumaşa uygun buharlı konuma getirilir. Şekil vermek istenilen bölge buharla ütülenir ve istenilen şekil verilir. Verilen formu bozmadan giysi soğumaya bırakılır (MEB, 2007: 29-32).

#### **b. Ütülemede Dikkat Edilecek Esaslar**

Giysileri uygun ısı derecesinde ütölemek için ütü talimatı okunmalıdır. Talimat yoksa kumaş cinsine göre uygun bir sıcaklık belirlenmelidir (Örn; yünlüler orta veya yüksek ısıda ütülenir ve parlamayı önlemek için ütü bezi kullanılabilir). Öncelikle ütülenecek kumaşlar cinslerine göre ayrılır ve en düşük sıcaklık derecesi isteyen kumaşlardan ütölemeye başlanmalıdır. Eğer ütülenecek kumaş karışık malzemelerden yapılmış ise bu durumda daima karışımdaki malzemelerin en düşük sıcaklık derecesi isteyenine göre ayar yapılmalıdır (Örn; % 60 polyester, %40 pamuk ihtiva eden kumaşta polyester-sentetik- için uygun olan dereceyi ve buharsız pozisyonu seçilir).

Ütüde bulunan “şok buhar” sistemini ütüyü dikey pozisyonda tutarken de kullanılabilir. Bu özellik askıda bulunan elbiselerin, perdelerin vb. kırışıklıklarının giderilmesinde de faydalı olmaktadır. Giysiler ütöledikten hemen sonra asılmalıdır. Kolalı ütöleme yaparken önce kumaşın iç kısmına su püskürtülür sonra kumaşın ütöden evvel her kısmının suyu emebilmesi için kumaş el yardımı ile toparlanır. Ütünün ısısı kontrol edilir. Eğer kumaşa ütü temas ettirildiğinde cızırtı sesi çıkarıyorsa ısıyı düşürmek gerekmektedir. Ütüleme esnasındaki beklemelede ütü dik konumda tutulmalıdır. Ütü kumaşın dokuma yönüne sürülürse çamaşırların şekli bozulmaz. Yünlü kumaşlarda ütü gezdirilmez ve bastırılarak ütölenmektedir (<http://www.kadincakararınca.com/mutfak-1/pratik-bilgiler/utu-yaparken-nelere-dikkat->

etmeliyiz/). Genel olarak yüzeyleri ütülemede dikkat edilecek noktaları aşağıdaki gibi sıralayabiliriz.

- Ütü şekli müşterinin isteğine göre değişir. Bu bilgiyi alan şef elemanlarına ütüleme şeklini gösterir ve ona göre ütülenmesini ister.
- Giysi etiketinde ütüleme ile ilgili talimatlar varsa incelenmelidir.
- Ütü ürünün düzgünlüğüdür. Ütülendikten sonra ürüne bakıldığında göze hoş görünüyorsa, simetrisi bozulmamışsa ütüleme düzgün demektir.
- Ölçü sisteminin dışına çıkılmamışsa, işlerde parlama, uzama (esneme), sararma olmamışsa ütümeye devam edilmelidir.
- Ütü teflonunda yırtık ve yıpranma olmamalıdır. Eğer varsa teflon değiştirilmelidir.
- Beyaz işlerde leke ve sararma olmamalıdır (Akdağ, 2013).
- Suyun leke yaptığı kumaşlar, buharla ütülenmemelidir.
- Ütüyü kumaşların boy iplik yönünde uygulanmalıdır.
- Nemli bez kullanarak ütülen giysilerin nemini kurutarak biraz bekletilmelidir.
- Ütülenecek ürünün çeşidini (örme veya dokuma olup olmadığını) belirlenmelidir.
- Ütü ayarı kumaşa göre ayarlanmalıdır.
- Ütümeye 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 araçlarını 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 edilir. Ütü altı kirli ise taban temizlenir, temizleme esnasında kesici alet kullanılmamalıdır.

- Açık renk malzeme ütüsü yapılacak ise ütü masası veya paskalaların kılıfının temiz olmasına özen gösterilmelidir. Kirli kılıflar değiştirilmelidir (MEB, 2007, 27).
- Düzgün ütü düzgün paketleme demektir.

### c. Ütü Hataları ve Ütülemeye İlişkin Kalite Kontrol

Hazır giyim işletmelerinde ütücüler ütüleme esnasında birçok hata yapmaktadır.

Bu hatalar;

- Kumaşı parlatma (İş parlaması. Genelde koyu renkli ve kışlık yünlü kumaşlarda karşılaşılan bir durumdur)
- Kumaşı lekeleme
- Kumaşı yakma
- Deforme etme (Kumaşın çizilmesi, genelde kadife kumaşlarda karşılaşılan bir durumdur)
- Zedeleme (Kumaşın ezilmesi)
- Kumaşı çektirme (Ütülemede buhar verildiğinde çekme meydana gelmesi)
- Kumaşı esnetme (Ütüleme yaparken dairesel hareketler kullanılması sonucu kumaşın esneyip uzaması)
- Aksesuar renklerinin kumaşa geçmesi ( Buhar ve sıcaklıkla birlikte düğme, fermuar vb. aksesuarların renklerinin kumaşa geçmesi)
- İzlerin eğri kırılması
- Kumaşta sararma meydana gelmesi
- Astar sarkması (Sandal, Akdağ, Korkmaz, 2013).

Üretim kontrolü, öngörülen ile gerçekleşenlerin tümünün karşılaştırmalarını kapsar. Burada sapmalar oluştuğunda nedenleri aranmalı ve ortadan kaldırılmalıdır. Kontrollerden elde edilen sonuçlar imalat idaresi çerçevesinde yapılan tüm hareketlerin temelini oluşturmaktadır. Ütüleme bölümleri yoğun emek gerektiren ve her işin elle yapıldığı bölümlerin başında gelmektedir. Ütüleme bölümlerinde yapılan işler kaliteyi ve maliyeti doğrudan etkiler. Kaliteyi arttırmak ve maliyeti azaltmak için iş yeri düzenlemesinin dikkatle yapılması gerekmektedir. Kalite kontrol, sadece üretim aşamasında değil, üretim öncesi ve sonrasında da yapılan ve işletmenin diğer

bölümleriyle yakın ilişkisi olan bir fonksiyon olarak düşünölmelidir. Kısaca kalite kontrolü, tüketici isteklerini en ekonomik düzeyde karşılamak amacıyla işletme organizasyonu içindeki çeşitli ünitelerde, kalitenin yaratılması, yaşatılması ve geliştirilmesi yolunda çabaların koordineli bir şekilde birleştirildiği bir sistemdir (Bozkurt, Karayığit, Kıcıroğlu ve Ocakoğlu, 2010: 2). Bu sebeple de hazır giyim işletmelerinde nitelikli iş gücüne ihtiyaç vardır.

### **1.2.2. Ütülemede Nitelikli İşgücü İhtiyacı**

Uluslararası piyasalarda rekabet gücü kazanmaya çalışan Türkiye açısından işgücü verimliliğinin artırılmasındaki temel unsurlardan bir tanesi eğitim ve mesleki eğitimin geliştirilmesidir (Baran, 1994: 2). Son yıllardaki teknolojik değişim ve gelişmeler tüm işletmelere olduğu kadar hazır giyim işletmelerine de yansımıştır. Bu yansımanın sonucu olarak kalifiye eğitim ihtiyacı günümüzün en önemli gerekleri arasında yer almaktadır. Gelişen teknoloji ve sosyo-ekonomik değişmelerin gerisinde kalan örgün eğitimin kazandırdıkları ile iş yaşamında gereksinim duyulan bilgi, beceri ve davranışlar arasındaki fark gittikçe büyümektedir. Hazır giyim alanındaki teknolojik değişim ve gelişmeler, hali hazırda sahip bulunan becerilerin yetersiz duruma düşmesine neden olmaktadır. Tabi ki bu değişimlerden en çok etkilenen, üretimin en önemli unsuru olan çalışanlardır. Buradaki etkilenme, hazır giyim işletmelerinin en önemli üretim faktörü olan çalışanların eğitimi üzerine eğilmeyi gerekli kılmaktadır (Akmeşe, 2007: 36).

Hazır giyim sektörü eğitimli işgücüne en çok ihtiyaç duyulan sektörlerin başında gelmektedir. Çünkü teknolojik yenilikler yakından takip edilerek kullanılmakta da olsa yoğun işgücü gerektiren bir sektördür. Üretimin hemen hemen bütün aşamalarında el ile yapılan çalışmalar söz konusu olduğu ve çalışanın yapacağı hatalar direk üretime etki ettiği için kaliteli çalışan yetiştirmek mecburiyet arz etmektedir. Eğitim, bireye bilgi, beceri, çalışkanlık ve tavırlar kazandırma sürecidir. Eğitim verilmek suretiyle iyi yetiştirilen bireyler verimliliği arttıracak gibi kaliteyi de yükseltecektir.

### 1.2.3. Ütöleme-Kalite Kontrol İlişkisi

Hazır giyim 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. Türkiye ekonomisi açısından imalat sanayi içinde oluşturduğu geniş ürün yelpazesi, büyük istihdam olanakları ve Türkiye ekonomisine kazandırdığı döviz girdisi bakımından önemli bir yere sahiptir (Eray ve Çivitci, 1999: 472). 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 madde ve yardımcı malzemelerin bir modelde bir araya gelerek, anlam kazandığı son üretim zinciridir. Bu aşamadan sonra artık ürün müşterinin kullanımına sunulmaktadır. Müşterilerin giysilerden beklentileri çok çeşitli olmakla birlikte görünüş ve dokununca verdiği his performans kriterleri hiçbir zaman göz ardı edilemez (Çivitci ve Bulat, 2008: 1).

Ülkemiz özellikle 1980’li yılların ikinci yarısında bir “hazır giyim ürünleri dış satım patlaması” yaşamıştır. Hazır giyim sektörünün ülkemizin koşullarına uygunluk gösteren işgücü yoğun bir sanayi dalı oluşu, fazla yatırım gerektirmemesi, gelişmiş bir tekstil ve hammadde sanayinin varlığı, coğrafik olarak uluslararası pazarlara yakınlığı ve gelişmiş ihracat olanakları bu sektörün büyümesine katkıda bulunmuştur (Aydın ve Kılınç, 2001: 295). Türk tekstil ve hazır giyim sektörü teknoloji düzeyi, ekonomik etkinliği ve sosyal etkileşimi itibarıyla ülkenin önde gelen sosyo-ekonomik faaliyet alanlarından biri olmakla birlikte bünyesinde en fazla sayıda insanı barındıran ve ürünleri doğrudan insan kullanımında olan bir üretim sektörüdür. Toplam istihdamın yaklaşık %20’si tekstil ve hazır giyim sanayi tarafından sağlanmaktadır (Çivitci ve Çileroğlu, 2006: 385). Tekstil ve hazır giyim sektörünün toplam ihracat içindeki payı %35-40 arasında değişmektedir. Hazır giyim tek başına bu oranın %25-28’ini gerçekleştirmektedir. Dünyanın büyük hazır giyim alıcıları üretimlerini ülkemize yönlendirmişlerdir. Bu dönemlerde az sayıda ve basit konstrüksiyona sahip modeller için gelen yüksek siparişler, düşük işçilik ücretleri ile bütünleşmiş olunca, üreticilerin kâr oranları yüksek olmuştur. Büyük sipariş miktarları ve uygun devlet teşvikleri hazır giyim sektörünü yatırımcılarımız için cazip hale getirmiştir.

Hazır giyim sanayi son yıllarda ülkemizin hızla gelişen ve ilerleyen sanayi kollarından biri olmuştur. Bunun neticesinde ihracat imkânları artmış ve diğer ülkelerle rekabet etme durumu ortaya çıkmıştır. Diğer ülke ve firmalarla rekabet edebilmenin ön koşulu kaliteli üretim yapabilmektir. Hazır giyimde; 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. Hazır giyim sektöründe üretilen giysilerin kalitesini etkileyen en önemli etmenlerin başında ütüleme kalitesi gelmektedir.

Ütüleme işlemleri; giysilerde buruşuklukların ve katlanmış kısımların düzeltilmesi, giysilere form ve şekil sabitliğinin kazandırılması amacıyla nem, ısı ve basınç faktörleri kullanarak yapılan işlemdir. 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 işlemleri sırasında ısı ve buhar kullanıldığından kumaşta hatalar meydana gelebilir ve bunlar da giysinin kalitesinin düşmesine neden olabilir. Giysilere güzel bir görünüm kazandırmak amacıyla yapılan ütüleme işlemi sırasında meydana gelen hatalar giysinin kalitesinin düşmesine neden olurlar. Ütüleme işleminde olabilecek hataları önlemek için ütüleme işleminin dikkatli biçimde yapılması gerekir.

- İyi bir ütü kalitesi için ütüleme basıncı önemli bir faktördür. Yanlış ayarlanan basınç kumaşta parlaklığın oluşmasına yol açabilir. 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.
- Parlamaya karşı 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.



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).

#### **1.2.4. Eğitim-Kalite İlişkisi**

Kalite (Qualites) Latince “nasıl oluştuğu” anlamına gelen “Qualis” kelimesinden gelmektedir. M.Ö. 2150 yılında ilk kayıtlarına rastlanılan kalite, insanların ve sistemlerin “hata yapması” ve “mükemmele ulaşma isteği” sonucu ortaya çıkmıştır. Kalite dinamik bir özellik taşımakta, tüketici ihtiyaçlarına paralel olarak gelişmekte ve değişmektedir (Kıldırıcı, 1991: 1). Kaliteli bir ürün ya da hizmetten söz ettiğimiz zaman, genellikle ihtiyaç ve beklentilerimizi karşılayan ya da aşan bir ürün ya da hizmeti düşünürüz. 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. Mamulün kalitesi müşteri tarafından özellikleri tanımlanabilir ve kalite, iyi üretim ve hizmetlerle geliştirilebilir. Bu ihtiyaç ve beklentiler çoğu zaman ürünün kullanım amacına ve satış fiyatına göre şekillenmektedir. Örneğin, bir müşterinin yol kenarında yer alan bir motelden beklediği performans beş yıldızlı bir otelden beklediği performanstan farklıdır. Çünkü her ikisinin de fiyatı ve beklenen hizmet düzeyi birbirinden farklıdır.

Eğer bir ürün ya da hizmet ihtiyaç ve beklentilerimizi karşılıyorsa, kalite düzeyinin iyi olduğunu düşünürüz. Bu noktada, kalite aslında müşterinin algısıyla ilgili bir kavram olarak karşımıza çıkmaktadır. Bir ürün ya da hizmetin algılanan performansı beklentilerimizi karşılıyorsa iyi (kabul edilebilir) kaliteden, beklentilerimizin altında kalıyorsa düşük kaliteden, beklentilerimizi aştığı durumda ise yüksek kaliteden söz ederiz. Algılanan performans, aslında ürünün müşteri için

neleri yapabildiğidir. Buradan hareketle, kalite matematiksel olarak şu şekilde ifade edilebilir.

$$\text{Kalite} = \text{Algılanan Performans} / \text{Beklentiler}$$

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).

Kalitenin boyutları ise genel olarak performans, ek unsurlar, uygunluk, güvenilirlik, dayanıklılık, hizmet görürlük, estetik ve itibar olmak üzere sekiz başlık altında toplanmaktadır. Bu unsurlar aşağıdaki gibi açıklanabilir:

- **Performans:** Bir ürün veya hizmetten beklenen birincil özelliklerdir. Bir televizyonun görüntüyü net vermesi, bir otomobilin yakıt tüketiminin düşük olması, bir üniversitenin mezunlarının iş bulma oranı ve süresi, bir hastanenin doğru ve etkili tedavileri uygulaması örnek olarak verilebilir.
- **Uygunluk:** Bir ürün veya hizmetin spesifikasyonları veya sektör standartlarını karşılıyor olmasıdır. Bir otomobilde ABS sisteminin ve hava yastığının olması, bir hastanenin acil servise sahip olması örnek olarak verilebilir.

- **Güvenilirlik:** Bir ürünün performansının süreklilik arz etmesi olarak tanımlanabilir. Bir otomobil için arızalanmadan geçen süre, bir üniversiteye yaptığı bilimsel araştırmalar nedeniyle duyulan güven örnek olarak verilebilir.
- **Dayanıklılık:** Bir ürün ya da hizmetin kullanılabilir ömrü ile ilgili bir kalite boyutudur. Bir otomobil için parçalarının paslanma ve korozyona karşı dayanıklı olması, bir fotoğrafın buruşmalara ve ıslanmaya karşı dayanıklı olması, bir binanın depreme dayanıklı olması örnek olarak verilebilir.
- **Hizmet görürlük:** Bir ürün veya hizmetle ilgili olarak şikâyetlerin ve problemlerin çözülebilmeye kolaylığıdır. Bir otomobilin bakım ve yedek parça kolaylığı, bir binanın çatısında oluşabilecek bir sorunda çatıya kolaylıkla ulaşılabilmesi örnek olarak verilebilir.
- **Estetik:** Duyusal nitelik taşıyan (görünüş, renk, çekicilik, koku vb.) bir boyuttur ve ürünün duylara hitap edebilme yeteneği olarak tanımlanır. Bir otomobilin renk ve tasarımının uyumlu olması, bir hastanenin temiz olması, bir binanın dekoratif özellikler açısından müşterinin zevkine hitap etmesi örnek olarak verilebilir.
- **İtibar:** Bir ürün ya da hizmetin geçmiş performansı ve müşteriler açısından görelî imajı olarak ifade edilir. Bu boyut, müşterinin ürünle ilgili kalite algısını önemli oranda etkileyebilir.
- **Ek unsurlar:** Bir ürün veya hizmetten beklenen ikincil özelliklerdir. Bir televizyonun uzak kumandalı olması, bir otomobilin merkezi kilitleme sisteminin olması, bir üniversitenin öğrencilerine sağlık hizmeti sunması, bir hastanenin dâhili eczanesinin olması örnek olarak verilebilir.

### 1.2.5. Eğitim-Kalite Kontrol İlişkisi

Bir üretim yerinde çeşitli bölümlerin gösterdiği kaliteyi geliştirme, onu koruma ve iyileştirme, tüketicinin beğenisini kazanma ve ekonomik seviyede bir üretim yapma

imkânlarının sağlanmasını amaçlayan çalışmaların tamamına kalite kontrol denilmektedir. 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).

Eğitimde amaç; istenilen kaliteyi en ekonomik şekilde sağlayacak bilinç, bilgi ve becerinin kazandırılmasıdır. Eğitim programları farklı seviyelerdeki iş görenlerin kendi rollerini öğrenmelerine ve bu roller çerçevesinde faaliyetlerini planlayabilmelerine gerekli olan ortam ve koşulları sağlar. Eğitim ihtiyaçları kurumlara, görev ve sorumluluklara göre değişiklikler gösterdiği için, eğitim programlarının içeriği değişen ihtiyaçlara uygun olarak ortaya konulmalıdır. İhtiyaç duyulan eğitimin kapsamı, hali hazırdaki bilgi ve yetenek dikkate alınarak yapılan görevin özelliklerine göre belirlenir. TKY'nin başarılması için eğitim temel bir amaç olarak ele alınmalı ve kalitesinin de sürekli geliştirilmesi ve güncelleştirilmesi gerekmektedir. Geleneksel yönetim anlayışında işgücü en yüksek maliyet unsuru olarak görülür. Maliyet minimizasyonu ve finansal darboğaz dönemlerinde akla gelen işgücü fazlalığı ve eğitim için ayrılan paydır. Bu tür yönetim anlayışı zaten eğitime gereken önemi vermez ve onu sadece bir masraf yeri olarak görür.

Toplam Kalite Yönetimi anlayışında insan kaynakları kuruluşun en değerli varlığı olarak kabul edilir, herkesin eğitim ihtiyacı olduğuna inanılır ve bunun için yeterli kaynak ayrılır. En iyi yatırım insana yapılan yatırımdır. Bir kuruluş gücünü insanlardan alır, bu nedenle kişisel gelişmeye yönelik eğitimleri özendirilmelidir. Bütün bunların sonucunda, Toplam Kalite Yönetiminin en hassas bir ögesi olarak eğitimin işlev ve faaliyetini, bilimsel ve akılcı gelişmelerden yaşam boyu yararlanabilmek ve sürekli gelişim öncülüğünü benimseyerek uygulayabilmek, gittikçe artan bir öneme sahip olmaktadır (Aydın, 2007: 44).

- **Kalite Kontrolün Amaçları**

Bir kalite kontrol sisteminin temel amacı, üretimde kalitesizliği önlemektir. Tüketici isteklerinin mümkün olduğunca en ekonomik düzeyde karşılayan mamulün üretimidir (Kobu, 1988: 24). Başka bir ifadeyle kalite kontrolünde amaç, çok yüksek maliyetle çok yüksek kalitede mal veya hizmet üretmek değil, tüketicilerin gelir düzeyine uygun olarak en ekonomik kalite düzeyinde mal veya hizmet üretebilmektir. Üretici açısından kalite kontrolün amacı yüksek kaliteli mal veya hizmet üreterek iç ve dış pazarda tüketicilerin ihtiyaçlarını karşılamaktır (Lale, 1986: 46). 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, itibar kaybı ve satışlarının azalmasından dolayı büyük bir kayıpla karşılaşabilir. Koordinasyonu ve etkinliğinin artırılması 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:

- İşletmede etkinliği ve verimliliği arttırmak,
- Yüksek kalite düzeyinde ürünler üretilmesini sağlamak,
- Üretim giderlerinin azalmasını sağlamak,
- Ürün dizaynını geliştirmek,
- Kalite ve güvenilirlik konusunda ürünlere ve markaya olan güveni sağlamak,
- Müşteri şikâyetlerini azaltmak,
- Fabrikaya hatalı ürün girişini önlemek,
- Rakip firmalara karşı kalite üstünlüğü sağlamak,
- Siparişleri zamanında karşılamaya çalışmak,
- Personelin kalite bilincinin geliştirilmesine katkıda bulunmak,
- Üretim hattında meydana gelen kayıpları ve gecikmeleri önlemek,
- Düşük kaliteli, hatalı ürün sayısını ve miktarını azaltmak,
- Kalite standardizasyonunu sağlamak,
- Ürünün pazarlamasını kolaylaştırmaktır (Bek, 2008: 22-23).

Kalite kontrolün esas amaçları ve alt amaçlarının geliştirilmesi sonucu işletmeye sağlayacağı başlıca faydalar şunlardır:

- İşletmede çalışan personelin morali yükselir,
- Hatalı ürün sayısı ve hurda oranı azalır,
- İşletmenin üretim maliyetlerinde azalma olur,
- Tüketicilerin korunması mümkün olur,
- Müşteri şikâyetleri azalır,
- Kalite ve güvenilirlik konusunda markaya olan güven artar,
- Verimlilik ve üretkenlik artışı sağlanır,
- Yüksek kaliteli ürün üretilmesiyle yerli sanayinin rekabet gücü artarak, üretilen ürünlerin dış ülkelerde pazarlanabilmesi mümkün olur (Tekin, 1999: 73–74),
- Kalite kontrol ölçülebilen değerler elde eder. Sübjektif bir değerlendirmeye gerek kalmaz. Değerlendirme duygulara göre değil, aksine objektif kriterlere göre olur (Ağaç ve Çivitci, 2004: 16).

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 işçilik yoğun olan bir sektör olduğundan, hataların olma

olasılığı da yüksektir. Hataların azaltılması, düzeltilmesi, önlenmesi üretim esnasında ve bitmiş ürünlerdeki kalite kontrol uygulamalarıyla mümkündür (Çetin, 2008: 3).

### 1.2.6. Eğitim-Verimlilik İlişkisi

Çağımızda açıklanması ve çözümü güç görünen pek çok olayın kaynağında ekonomik sorunlar yatmaktadır. Ekonomik kalkınma çabası, az gelişmiş ülkelerde yoksulluktan kurtulma, gelişmiş ülkelerde ise güçlerini koruyarak geleceklerini güven altına alma yönünde büyük önem kazanmıştır.

Çağdaş dünyanın ekonomik sorunlarını çözümlenecek anahtar kavramlarından biri “verimlilik”dir. Gerçekten de verimlilik, günümüzde kalkınmanın, kalkınmış ülke ya da toplum olmanın en şaşmaz ölçütlerinden biri olarak kabul edilmektedir. Aynı zamanda verimlilik, kalkınmanın itici gücüdür. Ulusal ekonominin herhangi bir sektöründeki verimlilik artışı, başka kesimleri de harekete geçirici bir rol oynayabilmektedir. Artan verimlilik, akılcı ve çağdaş bir yönetim altında kalkınmayı hızlandırmakta, gittikçe daha ileri boyutlara ulaştırmaktadır. Yüksek verimlilik, geçici güçlüklerle sarsılmayan üretme gücü demektir.

Verimliliğin artması, insanoğluna, içinde yaşadığı doğayı ve toplumu kontrol etme, bu kontrolü günden güne genişletme gücü vermektedir. İşte bu yüzden, verimlilik, bugüne kadar alışılmış pek çok göstergeden daha anlamlı bir kalkınma ölçüsüdür. Verimlilik kavramı ülkelerin kalkınma çabalarının değerlendirilmesinde temel bir göstergedir. Kalkınma düzeyini yükseltmek isteyen her toplum ve ülkenin temel hedefi mevcut kaynaklarını tam, doğru ve etkin kullanmaktır. Verimli olabilmek için her şeyden önce verimlilik kavramı çok iyi anlaşılmalı, çok sık yapıldığı üzere karlılıkla verimlilik birbirine karıştırılmamalı fakat aralarındaki ilişkide iyi analiz edilmelidir (Güner ve Ünal 2003: 114).

En genel anlatımıyla, üretim sürecine sokulan çeşitli faktörlerle (girdiler) bu sürecin sonunda elde edilen ürünler (çıktılar) arasındaki ilişkiyi ifade eden verimlilik, savurganlıktan uzak, kaynakları en iyi biçimde değerlendirerek üretmek demektir.

Bundan dolayı teknik anlamda verimlilik, "üretile mal ve hizmet miktarı ile bu mal ve hizmet miktarının üretilmesinde kullanılan girdiler arasındaki oran" olarak tanımlanır ve genellikle bu ölçü, çıktı/girdi olarak formüle edilir. Ancak, ekonominin dışındaki alanların da giderek daha çok incelemeye tabi tutulması ve ülkelerin gündemlerinin ön sıralarında yer alır hale gelmesi sonucu, verimlilik tanımında da değişiklik gözlenmeye başlanmıştır.

Verimlilik denince artık, elde edilen ürün ve hizmetin kalitesini yükseltme, çevreyi ve doğal yapıyı koruma, çalışanlara en iyi yaşam ve çalışma koşullarını sağlama ve bu arada birim girdi başına üretim miktarını artırma çabaları birlikte düşünülmektedir. Verimlilik anlayışı, günümüzde insanın refah ve mutluluğunu birbirine paralel olarak geliştiren, iş ve teknolojiyi bir amaç değil araç olarak gören mertebeye ulaşmıştır. Toplam verimlilik anlayışı içinde ise verimliliği, çeşitli üretim ve çevre faktörleriyle teknolojik, ekonomik ve örgütsel yeteneklerin bir bileşimi olarak tanımlamak mümkündür.

İşletmelerde verimliliği etkileyen önemli etkenlerden biri üretimi sağlayan işgücünün verimliliğidir. İş gücünün uzmanlaşma ve beceri düzeyi ise onun verimliliğini büyük ölçüde etkiler (Ersoy, Tokyürek ve Arpacı, 2001: 311). İşgücünün niteliğinin, verimliliği etkileyen faktörlerin başında geldiği çeşitli ülkelerde yapılan araştırmalarda da vurgulanmıştır. Beşeri kaynakların sadece miktarı değil niteliğindeki değişimler de (iş gücünün eğitim düzeyi gibi) verimliliği olumlu yönde etkilemektedir. Bu araştırmaların çoğunda emek girdisinin üretim artışlarına katkısının 1/3 ve 1/2 arasında değiştiği belirtilmektedir. Ülkemizde örgün eğitim kurumlarının sanayinin ihtiyaç duyduğu nitelikli işgücünün sayısal olarak yalnızca 1/4'ünü karşılayabildiği görülmektedir (Yener, 1991: 127). Bu durumda işletmelerde hizmet içi eğitime verilmesi gereken önem ile verimliliğe yönelik eğitimin önemi daha iyi anlaşılmaktadır.

### **1.3. Problem Cümlesi**

Hazır giyim üretiminde ütüleme kalitesi hizmet içi eğitim süreci ile nasıl iyileştirilebilir?



### **Alt Problemler**

- (1) Çalışanların ütüleme hakkındaki bilgilerinin öntest-sontest ortalama puanları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir fark var mıdır?
- (2) Çalışanların ütülemede yaptıkları hataların öntest-sontest sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir fark var mıdır?
- (3) Kalite kriterlerine göre öntest-sontest arasında anlamlı bir fark var mıdır?
- (4) Ütüleme kalitesi ürüne göre farklılık göstermekte midir?

### **1.4. Araştırmanın Amacı**

Giysi dikişinde en çok kullanılan araçlardan biride ütüdür. Buhar, ısı ve basınç etkisi ile tüm elbise ve ürünlerin mevcut buruşukluklarını gidermek için ütü işlemi yapılır. Ütü işlemi ile elbise son şekline getirilir (Yılmaz, 2004, s.136). Görüldüğü gibi ütüleme işlemi hazır giyimin olmazsa olmazlarından biridir. Dikilen bir giysiye form vermek için gerekli olan işlemlerin başında ütüleme gelmektedir. Birçok işletmede ütüçüler kaliteyle ilgili bilgi ve beceri eksikliğinden dolayı yaptıkları işe önem vermemekte, bu sebeple de ütülemelerde hatalar yapmaktadır. Bu durum işletmeler için zaman ve para kaybına sebep olmakta bu da işletmenin verimliliğini ve karlılığını düşürmektedir.

Araştırmada hazır giyim işletmelerinde giyimin kalitesini belirleyen ve en önemli işlemlerden biri olan ütülemenin uygulanmasında ortaya çıkan hataları belirleyerek bu hataların giderilmesine veya en aza indirilmesine yönelik bir hizmet içi eğitim programı geliştirmek, hizmet içi eğitimin çalışanların verimliliğine, hazır giyim işletmelerinin karlılığına yapacağı katkıya dikkat çekmek amaçlanmıştır.

### **1.5. Araştırmanın Önemi**

Türk hazır giyim sektörü ülkemizin lokomotif sektörlerinden bir tanesi olmasına rağmen katma değer olarak dünya hazır giyim sektörünün çok gerisinde kalmaktadır. Avrupa birliği içerisinde İtalya ile birlikte kurulu en büyük kapasiteye sahiptir. Üretim sahip olunan ileri teknoloji ile gerçekleştirilmekte, sektör hammadde, üretim teknolojisi

ve ürün kalitesi itibari ile dünya standartlarında bulunmaktadır. Özellikle dış talebe bağlı olan sektör, üretim artışını istikrarlı bir şekilde sürdürmektedir. Türkiye’de hazır giyim sektörü, Tekstil sektörü ile birlikte en çok yatırım yapılan sektördür. Son 10 yılda 40 milyar dolarlık yatırım ile ekonomiye en çok üretim kapasitesi ve istihdam yaratan sektör konumundadır (Sarihan, 2007: 74). Bu kadar büyük yatırıma rağmen marka yaratamamış Türk firmaları fason üretimlerle marka değeri yüksek uluslararası firmalara üretim yapmaktadır (Eraslan, Bakan, Kuyucu, 2008: 288). Türkiye’de pazarlama ve markalaşmanın çok gelişmemesinin nedenlerinin en başında rekabet eksikliği gelmektedir. Pazarlama ve pazarlama ekibine ancak sıkı bir rekabet ortamında ihtiyaç duyulmaktadır (Borça, 1998).

Geçmişten günümüze kadar insanlık tarihini şekillendiren ve toplumlar arası gelişmişlik düzeyini belirlemede stratejik bir öneme sahip olan teknoloji günümüzde gücün sembolü haline gelmiştir. Teknoloji artık “sanayinin temel girdileri olan hammadde, enerji ve enformasyonu kullanabilir mal ve hizmetlere dönüştüren bilgiler kümesi” olarak tanımlanmaktadır. Başka bir deyişle, bilim, teknoloji ve iyi yetişmiş iş gücü artık başta gelen üretim faktörleri arasında sayılmaktadır. Hiç kuşkusuz bütün ülkeler açısından eğitilmiş ve istihdam edilmiş iş gücü önemli bir ekonomik servettir. Eğitimini istenilen bir biçimde tamamlamış olan bireyin üretim faaliyetlerine katılması; üretim miktarı ve kalitesinin kısa zamanda artmasında ve üretim maliyetinin düşmesinde önemli bir etkidir (Aykul, 2006: 1).

Dünya hazır giyim sektöründe hizmet içi eğitimlerle çalışanların bilgi ve deneyimleri arttırılmakta bu sayede kaliteli üretim yapabilmelerine olanak sağlanmaktadır. Diğer tüm sektörlerde olduğu gibi hazır giyim sektöründe de, yetişmiş eleman ile üretim kalitesi arasında güçlü bir bağ vardır. Üretimin her aşamasında istihdam edilen kişilerin eğitim düzeyi arttıkça üretilen ürününde kalitesi artmakta bu sayede sektör adından dünyaya gururla bahsettirmektedir (Şahinoğlu, 2009: 16).

Ütüleme yorucu ve aynı zamanda üstün beceri gerektiren bir iştir. Bu nedenle giyim üretiminin bu bölümlerinde çalışanların performanslarının sürekli olarak değerlendirilmesi ve onlara hizmet içi eğitim uygulanması üretimin kalitesi ve işletmelerin karlılığı açısından önem taşımaktadır. Bu çalışmanın bulguları, giyim

üretiminde ütölemede çalışanlar için hazırlanacak hizmet içi eğitim programlarına rehberlik etmesi açısından önem taşımaktadır.

Çalışma, hazır giyim işletmelerinin ütöleme bölümünde karşılaşılan üretim hatalarını belirlemeye yönelik olması, çalışanların hizmet içi eğitim ihtiyaçlarını belirlemesi, çalışanların aldıkları hizmet içi eğitimle ütöleme bölümündeki hatalarının giderilmesi, bu suretle de kaliteli ve verimli üretim yapmalarına olanak sağlaması bakımından önemlidir. Yapılan çalışmanın hazır giyim firmalarına örnek olması bakımından önemli görölmektedir.

### **1.6. Sayıtlar**

- İşletmeler işgücünün eğitim düzeylerine ve hizmet içi eğitime önem vermektedir.
- Hizmet içi eğitime katılan çalışanlar bu konuda isteklidir.
- İşletmelerin büyük çoğunluğunun eğitim ihtiyacı bulunmaktadır
- Geliştirilen gözlem formu hataların belirlenmesinde yeterlidir.

### **1.7. Araştırmanın Sınırlılıkları**

Bu araştırma;

- 01.01.2013-30.07.2013 tarihleri arasında üretilmiş kadın giyimi ile sınırlandırılmıştır.
- Hazır giyim işletmelerinin son ütöleme bölümü ile sınırlandırılmıştır.
- Kadın dış giyimi ile sınırlandırılmıştır.
- Ütöleme bölümündeki ürünlerin ütöleme kalitesinin iyileştirilmesi ile sınırlandırılmıştır.

### **1.8. Tanımlar**

**Ütü:** Kumaşların kırışıklıklarını düzeltmek, bazen de dikime yardımcı olmak için kullanılan alettir.

**Ütüleme:** Giysileri düzgünleştirmek, şekil vermek ve estetik özellikler kazandırmak amacıyla yapılan işleme ütüleme denir.

**Ütücü:** Kendi başına ve belirli bir süre içerisinde, ütüleme öncesi hazırlıkları ve ürün ve ürün parçalarının ara ve son ütüleme işlemlerini yerine getirme bilgi ve becerisine sahip nitelikli kişidir (<http://emezun.meb.gov.tr/doc/msk/239.doc>,1998).

**Hazır Giyim:** İstatistik verilerden yararlanılarak bulunan ortalama ölçüler esas alınarak çeşitli renk ve bedenlerde seri halde üretilen ve alıcının ölçülerine göre satılan giyim eşyasının tümünü kapsamaktadır (Çivitci, 2007: 2).

**Performans:** Kendi içinde çeşitli ölçüm seviyeleri olan genel bir başarımlı tanımlamasıdır (Özkan, 2008).

**Verimlilik:** Kısıtlı kaynakların akılcı, topluma ve insana yararlı, doğayı saygılı bir biçimde kullanarak en etkili sonuçları alabilmek, yaşam kalitesinin yükseltilmesini sağlamak yönündeki çabaların tümüdür (Yaman ve Uçmuş, 2004: 698).

**Kalite:** Kalite, bir ürün ya da hizmetin belirlenen veya olabilecek ihtiyaçları karşılama kabiliyetine dayanan özelliklerinin toplamıdır (TS-ISO9005).

**Hizmet İçi Eğitim:** İş yerinde iş gücünün talebin beklentilerini, yeni üretim ve işletme teknolojilerini, kendi yetenek ve ilgilerini tanınması ve geliştirmesi yönünde yapılan eğitim etkinliğidir (Şahinoğlu, 2009: 16).

**Kalite Parametreleri:** Ürünün kalitesi hakkında karar vermede göz önünde bulundurulmuş özellikler.

**Hata:** Ürüne ilişkin, ölçülen ve belirlenen özelliklerin ilgili şartname, standart ve teknik resimlerde belirlenen esaslara, ölçü ve nitelik yönünden ortaya çıkan uyumsuzluklara verilen addır.

## **BÖLÜM II**

### **İLGİLİ YAYIN VE ARAŞTIRMALAR**

Araştırmanın bu bölümünde hazır giyim işletmelerinin ütüleme bölümünde çalışan personelin performansını artırmaya yönelik hizmet içi eğitim programı geliştirmek için yararlanılacak bilgilere yer verilmiştir. Bu bilgiler ütüleme, ütüler, verimlilik, kalite kontrol, eğitim, eğitim programı geliştirme, hizmet içi eğitim, eğitim ihtiyacı belirleme vb. konulardan oluşmaktadır.

#### **2.1. Ütüleme İşlemi**

21. Yüzyılın modern dünyasında insanlar giyimlerine çok dikkat etmekte ve giydikleri kıyafetlerin bir statü sembolü gibi kusursuz görünümde olmasını istemektedirler. Toplum içerisinde düzgün görünümlü elbiseyle dolaşmak insanın kendine olan güvenini artırdığı gibi toplumda kabul ve saygı görmeye de yardımcı olur. Dolayısıyla hazır giyim sektöründe üretilen kıyafetlerin albenisinin yüksek olması gerekmektedir. Hazır giyim sektöründe kıyafetlerin muntazam görünmesini sağlamak için son ütü denen ütüleme işlemi yapılmaktadır. Ütüleme işleminin değişik tanımları vardır. Ütülemenin tanımıyla ilgili olarak Cihangir (2002), "ütüleme ve presleme, tekstil mamulünün şekil ve görünümünü yeniden kazandırmak için uygun bir donanımla ısı ve basınç kullanılarak uygulanan bir işlemdir" (s. 38) demiştir. Milli Eğitim Bakanlığınca hazırlanan "MEGEP" Giyim Üretim Teknolojisi Ütüleme (2007) isimli çalışmada ise, "giysinin dikişi sırasında dikiş paylarını açmak, kırışıklıklarını gidermek, kumaşın düzgün durmasını sağlamak amacı ile kullanılan araca ütü, yapılan işleme de ütüleme denir" (s. 3) diye tanımlanmaktadır. Ütüleme sırasında, ütülenecek kumaşa buhar, ısı ve basınç aynı anda etki eder. Ütülemenin esas amacı giysiye estetik ve sağlık yönünden olumlu özellikler kazandırmaktır. İstenmeyen kırışıklıkların giderilmesi, dikişlerin açılması ve parçaların düzleştirilmesi, istenmeyen parlaklıkların giderilmesi, kumaşa biçim verilmesi ve verilen biçimin sabitleştirilmesi (fiksaj) olarak adlandırılır. İyi bir ütüleme elde etmek için, hangi ölçüde ve ne kadar süre ile buhar, ısı ve basınç verilmesi gerektiği, ütülenecek kumaşın cinsine göre belirlenir. Ayrıca, ütüleme ısısı da doğru belirlenmelidir. Çok yüksek ısı, kumaşın zarar görmesine neden olabilir. Isıya

dayanıklılık liften life farklılık gösterir. Örneğin, pamuklar yüksek ısı derecesine dayanırken (yaklaşık 200 derece), kimyasal (sentetik) lifliler bu ısının çok altında bile ütüye yapışabilir. Her lif türüne belirli bir ütü derecesi gereklidir. Buna kritik ütüleme derecesi denir. Kumaşın zarar görmemesi isteniyorsa bu ısı derecesi aşılmamalıdır. Kısaca ütüleme, bir tekstil yüzeyinin görünüşünü değiştiren, ona form veren bir işlemdir (MEB, 2007: 3).

## 2.2. Ütünün Tarihi Gelişimi Ve Ütü Çeşitleri

Tarihte ilk kez sapı olan bir demir parça ile ütüleme işleminin yapılması 17.yy'da gerçekleştiği söylenmesine rağmen 11.yy'da Kaşgarlı Mahmut tarafından yazılmış *Dîvânü Lugâti't-Türk* (Türk Dialektleri Sözlüğü) adlı kitapta Türklerin ısıtılmış demirle "Ütü" adını verdikleri bir araçla kıyafetlerini düzleştirmek için ütüleme işlemi yaptıklarından bahsedilmektedir (ütük: "Ütü" anlamına gelmektedir. "Giysilerin buruşukluklarını gidermek için kullanılan kızgın demir araç" (EREN, TDES: 428). Kelime Türkçe üt- "yakmak, ütmek" kökünden gelmiştir < üt- + -üg. Bu kelime Türkçeden Farsça, Kürtçe, Tacikçe gibi dillere geçmiştir (KBS II, 1001- 1002) (Yıldırım ve Çiftçi, 2012: 1241).

Ocaklarda ısıtılarak kullanılan ütüler zamanla kor ve kömür ile ısıtılan içi oyuk ütülerle yer değiştirmiştir. 19.yy'da ise ocak ya da sobaların ısıtıcı olarak kullanılması standart hale gelmiştir.

Henry W. Seely (Amerika Birleşik Devletleri) ilk defa ütünün taban kısmını ısıtmak için elektrik kullanmış ve 1882 de elektrikli ütüyü icat etmiştir. Seely'nin yaptığı ütü iki karbon tabaka arasında kalan elektrik arkı sayesinde ısıtılmaktaydı. 1883 yılında ütüyü kablosuz üreterek daha güvenli hale getirmiştir. Ütüler zaman içerisinde gelişmiştir. 1926 yılında Eldez isimli kuru temizleme firması buharlı ütüyü üretmiştir. Fakat insanoğlu o yıllarda bunu kullanmaya hazır olmadığı için ticari başarı elde edememiştir ([www.buegelgeraete.de/highlights/highlights.php](http://www.buegelgeraete.de/highlights/highlights.php)). O günlerden günümüze ütüler her daim gelişme göstermektedir. Bunun en büyük sebeplerinden bir tanesi, insanların terzilerden vazgeçip hazır giyime yönelmeleri olmuştur.

Hazır giyim işletmelerinde seri üretim yapılmakta, bunun sonucunda da gelişen teknolojilerle birlikte ütülerde gelişme göstermektedir. Fakat her ne kadar önemli olsa da ütüye ve ütücüye gerektiği kadar önem verilmemektedir. Günümüzde işletmelerde farklı farklı ütü modelleri kullanılmaktadır. Bunları; el ve sanayi ütülerini olarak iki grupta incelemek mümkündür.

- **El Ütülerini:** El ütülerini kordonlu ya da kordonsuz kullanmak mümkündür. Basit aletlerdir. Genellikle evlerde kullanılan ütülerin başında gelmektedir. Hazır giyim sanayinde genellikle perakende satış mağazalarında ve model bölümlerinde kullanılır. Ayrıca bazı atölyelerde sanayi tipi el ütülerini kullanılır.
- **Sanayi Ütülerini:** Hazır giyim sanayinde seri üretimin yapıldığı aşamalarda ara ütüleme veya son ütüleme işlemlerinde kullanılır. Ütü makineleri, pres ütüler, ütü otomatları ve robot ütüler olarak sınıflandırılır.
  - **Ütü Makineleri:** Günümüzde hazır giyim sanayinde az kullanılan sistemlerdir. Emek yoğun bir çalışma gerektirmektedir. Buda yapılan işlemlerin birbirine uymamasına dolayısı ile kalitenin bozuk olmasına neden olmaktadır. Ütüleme parametreleri her kumaş türü için ayarlanmadığından her kumaş için kullanımı elverişli değildir.
  - **Pres Ütüler:** Ütüleme parametreleri mekanik olarak makine tarafından kontrol edildiğinden çalışanın işe olan etkisi bir önceki sisteme göre daha azdır. Fakat mekanik aksamlardaki aşınmalar yapılan ayarların zamanla bozulmasına neden olmaktadır. Buda yapılan işin kalitesini etkilemektedir. Bu sistemler daha çok son ütülemede kullanılmaktadır.
  - **Ütü Otomatları:** Ütüleme işleminde çalışanın görevi sadece ürünü ütü istasyonuna yerleştirmektir. Ütüleme parametreleri bilgisayarlı bir sistem yardımı ile ayarlanabilmektedir. Ütüleme iş

akışı bu sistem tarafından kontrol edilmektedir. Ütüleme parametreleri her kumaş türü için kolaylıkla ayarlanabilmektedir. Bu sistemler günümüzde hızla yaygınlaşmaktadır. Bu tür sistemlerde bir eleman iki ütü otomatını kontrol edebilir. Tek dezavantajları fiyatlarının ve yedek parçalarının pahalı olmasıdır.

- **Robot Ütü ve Sistemleri:** Günümüzde genellikle erkek ceketi, pantolonu ve gömleğinin ütülenmesinde kullanılan bu sistemlerde gerek ütülemeden önce, gerekse ütülemeden sonra ütülenmiş ürünlerin taşınması sistem tarafından gerçekleştirilmektedir. Yani ütü otomatlarına yükleme, boşaltma ve taşıma istasyonları eklenmiştir (Özdemir, 2007: 68-71).

Günümüzde işletmenin büyüklüğü ve yaptığı ürünlere göre ütü çeşitleri mevcuttur. Bu ütüler genellikle buhar kazanlı ütülerdir. Buhar kazanlı ütülerde ütünün gücünü belirten basınç (bar) bilgisine, ütünün bir püskürtmede uyguladığı sabit buhar gücüne (gr/dk ile ölçülür), ütünün ekstra püskürtmede uyguladığı şok buhar miktarına (gr/dk ile ölçülür) dikkat edilmelidir. Eğer bu kriterler iyiye kullanılan ütüde kaliteli ütü demektir. Ütü kalitesi arttıkça yapılan ütülenmenin kalitesi de artmaktadır. Yalnız ütüleme kalitesini sadece kullanılan ütünün kalitesine bağlamak doğru değildir.

Bütün kumaşlar doğal ya da sentetik iplik karışımıyla işlenerek dokunur. Kumaşlar elde veya makinede yıkandığında su, deterjan, ısı etkisiyle buruşarak az da olsa doğal görünümünü kaybeder. Kumaş yıkandığında dokuları gevşer, kurduktan sonra dokular sertleşir. Böylece buruşuk bir görünüme bürünür. Dokuları eski hâllerine getirmek veya kumaşa biçim vermek için ütü tabanı aracılığıyla ısı, buhar ve basınç kullanır. Ütü işlemi eşyalara güzel düzgün bir görünüm kazandırırken dokuların arasındaki bazı mikroorganizmaların da yok olmasını sağlar. Ütülenip şekil verilen eşya hacimce küçüldüğü için dolapta daha az yer kaplar. Ütülenmiş giysi giymek veya eşyayı kullanmak estetik açıdan hoş olduğu kadar kişinin de mutlu olmasını, kendine olan güveninin de artmasını sağlar. Ayrıca değişik model ve kalıpla dikilmiş pili, firfir gibi parçası olan eşyaların yıkandıktan sonra eski hâline gelmesi için de ütü kullanılır (MEB, 2011: 3).



Ütüleme ürüne form vermenin yanında, ürünü müşteriye beğendirmek içinde yapılması gereken işlemlerin başında gelmektedir. Bitmiş ürün ne kadar iyi, ne kadar kaliteli olursa olsun eğer ütülemesi düzgün değilse satışında sıkıntı yaşanmaktadır. Ütüleme bütün yapılan işlemlerin görünen yüzüdür. Hazır giyim sektöründe ütüleme bölümünde çalışanlara ütücü denmektedir.

### **2.3. Ütücü Meslek Tanımı**

Ütücü (Seviye 3) iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde; iş organizasyonu ve ütü makinesinin bakımını yapan, ütü makinesini hazırlayan, dokuma, yuvarlak örme, düz örme kumaş ve deri/kürkta, parça ve/veya ürünlerin ütüleme işlemini yapan, ürüne istenilen şekli veren, ütülenmiş ürünü kontrol eden ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılan nitelikli kişidir. Ütücü mesleğinin uluslararası sınıflandırma sistemlerindeki yeri ise: ISCO 08: 8157 (Çamaşırhane ve kuru temizleme makineleri operatörleri) olarak görülmektedir (MYK, 2012: 7).

#### **a) Ütücü Mesleği İle İlgili Sağlık, Güvenlik ve Çevre Düzenlemeleri**

- 4857 sayılı İş Kanunu
- 5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu
- Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik
- Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği
- İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği
- Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği
- Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Ayrıca iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır (MYK, 2012: 7).

### **b) Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat**

- 3308 sayılı Mesleki Eğitim Kanunu
- 5362 sayılı Esnaf ve Sanatkarlar Meslek Kuruluşları Kanunu
- İş Kanununa İlişkin Çalışma Süreleri Yönetmeliği
- İş Kanununa İlişkin Fazla Çalışma ve Fazla Sürelerle Çalışma Yönetmeliği
- Yıllık Ücretli İzin Yönetmeliği

Ayrıca meslek ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması esastır (MYK, 2012: 7).

### **c) Ütüleme Çalışma Ortamı ve Koşulları**

Ütücü (Seviye 3) sıcak, nemli, yeterli büyüklükte, aydınlık, havalandırılmalı ve işin icrası için eksiksiz teknik malzeme ile donatılmış bir ortamda uzun süre ayakta çalışır.

Ütücü (Seviye 3), makineci ve ürün üzerine aksesuar vb. diken/işleyen el işçileri ile işbirliği içinde görevlerini yürütür. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır (MYK, 2012: 7).

## **2.4. Ütücü Yeterlikleri**

Yeterlik kavramı "bir işi yapma gücünü sağlayan özel bilgi, ehliyet", "Görevini yerine getirme gücü, kifayet", "Gerçek ya da tüzel kişinin haklara iye olması, haklarını kullanabilmesi, görev yapabilmesi, yüküm ve sorumluluk altına girebilmesi gücü" şeklinde tanımlanmaktadır. Mesleki yeterlik kavramı ise bir meslekteki yeterlik, ehliyet anlamında kullanılmaktadır. Mesleki yeterlik kavramında, işlemlerin yapılmasına ilişkin kararlar ile işlem yolları önemli olup; bilgi, beceri ve tavırlardaki yeterlik demektir. Mesleki yeterlik, bir mesleği asgari performans standartlarını karşılayabilecek biçimde yapabilmektir (Kahraman, 2007: 21). Hazır giyim sektörü içerisinde yer alan çalışanlar modelist, makastar, makineci ve ütücü vb. şekilde sınıflandırılmakta ve bu çalışanların mesleki yeterlikleri çok önem arz etmektedir. Bu araştırmanın konusu içerisinde yer alan ütücülerin yeterlikleriyle ilgili olarak Seval Fer (1999) tarafından yapılan "Hazır

giyim endüstrisinde modelist, makastar, makineci ve ütücü mesleklerinde çalışan işgücünün mesleki yeterliklerinin belirlenmesi ve yeterliklere dayalı bir program modeli" (s. 203) isimli doktora tezinde, ütücü yeterliklerini aşağıdaki şekilde sıralamıştır.

**a) Ütüleme:**

- Ütü ve preslerin çeşitlerini, yapılarını, kullanım alanlarını, çalışma esaslarını ve standartlarını tanımak.
- Ütüleme ile ilgili terim, açıklama, işaret, sembol ve kısaltmaların anlamlarını tanımak.
- Ütü ve preslerde kumaş, model ve dikiş özelliklerine göre buhar basıncı, ısı, vakum süresi ve nem ayarı seçmek.
- Ütüleme yöntemlerini hazır giyimde uygulamak.

**b) Bakım:**

- Ütü ve preslerin temizlik ve bakım esaslarını kavramak.

**c) Onarım:**

- Ütü ve preslerde sık karşılaşılan arızaların nedenlerini ve onarım yöntemlerini kavramak.

**d) Ütü Yapmak:**

- Giyime şekil vererek ütölemek.
- Giyime buhar vererek ütölemek.
- Giyimi düzgünleştirerek ütölemek.
- Tela, etiket, baskıyı ısı ile yapıştırmak.
- Dikiş ve punteriz kaynatma ütüsü yapmak.
- Son ütü yapmak.
- Ütülemede hız ayarlamak.
- Ütü hatalarını düzeltmek.

**e) Temizlik ve Bakım Yapmak:**

- Ütü ve preslerin temizliğini ve bakımını yapmak.

**f) Makine ve Ütüleri Onarmak:**

- Ütü ve preslerin sık karşılaşılan arızalarını onarmak.

**2.5. Ütüleme Kalitesi**

Kalite kavramı standartlara uyum ya da fonksiyonlara uygunluk olarak ele alınmaktadır. Ancak günümüzde kalite kavramı çok daha farklı tanımlamalar içerisinde yeni boyutlar kazanmıştır. Kaliteli bir ürün ya da hizmetten söz ettiğimiz zaman, genellikle ihtiyaç ve beklentilerimizi karşılayan ya da aşan bir ürün ya da hizmeti düşünürüz. Bu ihtiyaç ve beklentiler çoğu zaman ürünün kullanım amacına ve satış fiyatına göre şekillenmektedir. Eğer bir ürün ya da hizmet ihtiyaç ve beklentilerimizi karşılıyorsa, kalite düzeyinin iyi olduğunu düşünürüz. Aslında kalite kişilerin algısıyla ilgili kavram olarak karşımıza çıkmaktadır. Bu bağlamda kaliteyi matematiksel olarak  $Kalite = \frac{\text{Algılanan Performans}}{\text{Beklentiler}}$  şeklinde açıklayabiliriz. Bu açıklamalara rağmen, kalitenin aynı zamanda soyut ve karmaşık bir kavram olduğunu görürüz. Yani bu şu demektir kalite anlayışı/algılanışı kişilere göre farklılıklar göstermektedir.

Yapılan işlerde kalite kişilere göre farklılık göstereceğinden kalite kriterleri geliştirilmiştir. Üretim aşamasında bu kriterler temel alınarak üretim yapılmaya çalışılmakta bu suretle de bir standart yakalama hedeflenmektedir. Bu her sektör için temel alınan kriterler olarak karşımıza çıkmaktadır. Hazır giyim sektörünün hemen hemen her aşamasında bu kalite kriterleri mevcuttur. İşletmelerin ütüleme bölümlerinde belirlenen kalite kriterleri ise aşağıdaki gibidir:

- Ürünü modele uygun şekillendirerek ütüleme yapılmalıdır.
- Dikiş yerleri düzgün ütülenmelidir.
- Ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütüleme yapılmalıdır.
- Ürün kumaşı esnetmeden ütüleme yapılmalıdır.
- Ürün kumaşı çektirmeden ütüleme yapılmalıdır.
- Kumaş deforme edilmeden ütülenmelidir.
- Kumaş zedelenmeden ütüleme yapılmalıdır.
- Oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütüleme yapılmalıdır.

- İşin kırım çıtlarına dikkat edilerek ütöleme yapılmalıdır.
- Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme yapılmalıdır.
- Temiz ve lekesiz ütöleme yapılmalıdır.
- Lekeli işlere ütöleme işlemleri yapılmamış olmalıdır.
- Ütöleme yapılan üründe herhangi bir yanık veya sararma olmadan ütöleme yapılmalıdır.
- Ütöleme kumaşların boy iplik yönünde yapılmış olmalıdır.
- Kumaşların örgü tekniğı ve iplik özelliklerine uygun ütöleme yapılmalıdır.
- Tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütölenmelidir.
- İç astarın sarkmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmalıdır.
- Aksesuarların rengi kumaşa geçmeden ütöleme yapılmalıdır.
- Aksesuar ve düğmeler soldurmadan ütölenmelidir.
- Ütöleme esnasında aksesuarlar kumaşa zarar verdirmeden ütöleme işlemleri yapılmalıdır.

Yukarda belirtilen kalite kriterleri hazır giyim işletmelerinde uygulanması gereken kriterlerdir. Bu çalışmanın hazırlanması sürecinde işletmelerde yapılan gözlemlerde ütöcülerin kalite kriterlerine önem vermediğı ya da dikkat etmediğı görölmüştür. Bunun nedeni de ütöcülerin eğitimsiz, genelde vasıfsız kişilerden seçilmesinden kaynaklanmaktadır. Bu kişiler ütölemeyi sadece düzleştirme olarak gördükleri için yapılan işlerin kalitesi düşmektedir. İşletmelerin ütölemenin yapılan işin aynası olduğunu kabul ederek ve bu bilinçle hareket edecek ütöcülere ihtiyacı vardır. Bunu sağlamanın en kolay yolu bu alanda eğitim almış elemanlara iş vermekle mümkün olabilir. Eğer işletmeler eğitilmiş eleman bulamıyorsa bu durumu kendi içinde çözmesi, bunun için de hizmet içi eğitimlere yönelmesi gerekmektedir.

## 2.6. Eğitim

Bütün insanlar doğumundan ölümüne kadar geçen süreçte bir çevre içerisinde yaşamakta ve bu çevre ile etkileşim içerisinde olmakta bunun neticesinde de bir takım bilgi ve beceriler kazanırken davranış değişikliğine uğramaktadır. Bir toplumun devamlılığı ve gelişmesi, toplumu oluşturan bireylerin eğitilmesi ile mümkün olmaktadır (Selçuk, 1996: 1). Eğitimciler genel olarak eğitimin tanımını bireyin

yaşantısında kasıtlı istendik davranış değişikliği olarak tanımlamaktadır. Prof. Dr. Selahattin Ertürk (1972) ise eğitimi, “bireyin davranışlarında kendi yaşantısı yoluyla, kasıtlı olarak, istenilen yönde değişme meydana getirmektir” (s. 9) diye tanımlamıştır. Bu tanımlardan da anlaşılacağı gibi eğitim sonunda bireyde davranış değişikliği meydana getirme çabası güdülmektedir. Eğitim süreç itibariyle formel ve informal olmak üzere iki şekilde yapılır.

Formel eğitim önceden belirlenen hedefler doğrultusunda planlı-programlı bir şekilde davranış değişikliği meydana getirme sürecidir. Bu tür eğitim sisteminde öğretim süreci öğretmenler tarafından belirlenmektedir. Formel eğitim örgün ve yaygın eğitim olmak üzere iki şekilde yapılmaktadır (Selçuk, 1996: 2). Örgün eğitim, belirli yaş grubundaki ve aynı seviyedeki bireylere, amaca göre hazırlanmış programlarla okul çatısı altında yapılan düzenli eğitimidir. Örgün eğitim, okulöncesi, ilköğretim, ortaöğretim ve yükseköğretim kurumlarını kapsamaktadır. Yaygın eğitim ise milli eğitimin genel amaçlarına ve temel ilkelerine uygun olarak ve toplumun ihtiyaçlarına, fertlerin ilgi ve isteklerine ve hizmet anlayışlarına göre farklı yönlerden dinamik hale getirmek amacıyla onlara belli programlar dahilinde sunulan, örgün eğitimin yanında veya dışında düzenlenen eğitim, öğretim, rehberlik ve uygulama faaliyetlerinin tümüdür (TESK; 2013). İş yerlerinden yapılan hizmet içi eğitim, halk eğitim merkezlerinde açılan kurslar vs. yaygın eğitim bünyesinde gerçekleştirilir (Selçuk, 1996: 2).

İnformel eğitim ise belirli bir plana bağlı olmaksızın, temelini bilimsellikten almayan, gelişigüzel yapılan eğitsel etkinliklerdir. Bir amaca ve plana bağlı olmadan yaşam içinde kendiliğinden gerçekleşen eğitimidir. Birey çevresindeki bireylerden, iletişim araçlarından etkilenerek bu eğitimi kazanır. Bu eğitim genellikle arkadaş, aile ve iletişim araçları aracılığıyla ortaya çıkar. Yer, mekân ve ortam değişebilir. İnformel eğitim olumlu ya da olumsuz olarak gerçekleşebilir (Özer, 2011: 7).

## **2.7. Hizmet İçi Eğitim**

Hizmet içi eğitim bireylerin örgün eğitim dışında kendilerini geliştirmesine olanak vermek üzere yapılan eğitimlerdir. Bu eğitimler işverenlerin istekleri doğrultusunda olabileceği gibi, bireyin kendi isteği ve ilgi alanları doğrultusunda

olabilmektedir. Genelde insanlar iş hayatına başlayınca eğitim hayatının bittiğini okuma ve sınavların artık geride kaldığını düşünmektedir. Ama gerçek hayatın içerisine girdiğinde hiçte düşünülmediği gibi olmadığı görülmektedir. Çünkü hayat sınavı yeni başlamıştır. Bireyin kendisini geliştirebilmesi, iş hayatında ve iş ortamında daha verimli hale gelebilmesi için örgün eğitimde öğrendiklerinin üzerine yeni bilgileri eklemesi gerekir. Bu bilgiler en doğru şekliyle hizmet içi eğitim programı yardımıyla sağlanabilmektedir. Hizmet içi eğitim yaşam boyu eğitim içerisinde yer alan bir süreçtir. Bir kurumda belirli bir göreve atanan birey işe başladığı günden ayrılıncaya kadar mesleği ile ilgili gelişmelerin gerisinde kalmamak için sürekli olarak eğitime ihtiyaç duyar (Şahinoğlu, 2009: 40). Hizmet içi eğitim günümüz dünyasının vazgeçemeyeceği eğitim etkinliklerinden bir tanesidir. Çünkü globalleşen dünyada her şey o kadar hızlı ilerleme göstermektedir ki bireylerin bu açıklarını kapatacakları en iyi yoldur. Üretim sürecinin en önemli girdilerinden insan gücünün eğitilerek verim artışının en üst seviyede olması bu eğitimlerle mümkün olabilmektedir.

Hizmet içi eğitimin birçok tanımı yapıla gelmiştir. Aşağıda bu tanımlara yer verilmiştir.

**Haydar Taymaz (1981) hizmet içi eğitimi**, “özel ve tüzel kişilere ait iş yerlerinde, belirli bir maaş ya da ücret karşılığında işe alınmış ve çalışmakta olan bireylere görevleri ile ilgili gerekli bilgi, beceri ve davranışlar kazanmalarını sağlamak üzere yapılan eğitim” (s. 4) diye tanımlamıştır.

**Hizmet içi eğitim**, kamu görevlilerinin hizmete yatkınlığını sağlamak, verimliliklerini arttırmak ve gelecekteki görev ve sorumlulukları için yetiştirmek amacıyla kurum içinde ya da kurum dışında, iş başında ya da iş dışında başvuru alan eğitim etkinlikleridir (Tutum, 1979: 120).

**Hizmet içi eğitim**, üretilen mal ve hizmette emek faktörüne düşen payın verimliliğini arttırmayı, bireylere gerekli bilgi, beceri davranışları kazandırmayı amaçladığı belirtilerek sektör ayrımı yapılmaksızın tüzel ve özel kişilere ait iş yerlerinde, belirli bir maaş ve ücret karşılığı görevlendirilmiş ve çalışmakta olan kişilerin eğitimidir (Tanyeli, 1970: 9).

Bütün tanımlarda, hizmet içi eğitimin, örgütsel etkinlikleri verimli kılmak amacıyla örgüt üyelerine gerekli bilgi, beceri ve davranışların kazandırılmasını amaçladığı görülmektedir (Altınışık, 1996: 329-348).

### 2.7.1. Hizmet İçi Eğitimin Önemi

Günümüz dünyası çok hızlı bir değişim göstermekte insan yaşamını etkileyen unsurlar günden güne artmaktadır. Bunlardan en önemlileri teknolojik, ekonomik ve sosyal gelişmeler ile bunların oluşturduktan sorunlardır. İnsanın içinde bulunduğu topluma uyum sağlayabilmesi, rolünü oynayabilmesi için öğretim kurumlarında gerekli bilgi, beceri ve davranışlar kazandırılır. İnsanların örgün eğitim kurumlarında aldıkları eğitim meslek yaşamlarında zamanla yeterli olamayabilir. Her an değişen bilgiler ve uygulamalar karşısında insanların da kendilerini bu durumlara adapte etme zorunluluğu ortaya çıkmaktadır. Bu nedenle hizmet içi eğitim büyük bir önem kazanarak; ortaya çıkan eksiklikleri gidermede etkin bir rol oynamaktadır. Diğer bir anlatımla iş yaşamına, atıldıktan sonra hizmet içi eğitimin gerekliliği ortaya çıkmaktadır.

Hizmet içi eğitimi gerekli kılan nedenleri;

- Bilimsel ve teknolojik nedenler
- Hizmet öncesi eksiklikleri gidermek
- Toplumsal değişmeler
- Eğitimde fırsat eşitliği ilkesinin gerçekleştirilememesi
- İletişimdeki boşlukların doldurulması zorunluluğu
- Güdüleme zorunluluğu olarak ele alabiliriz (Altınışık, 1996: 329-348).
- **Bilimsel ve Teknolojik Nedenler**

Dünyada bilimsel ve teknolojik yenilikler o kadar hızlı olmaktadır ki; bir hafta önce aldığımız bir cihazın özellikleri bir hafta sonra başka bir versiyonunda çok farklı bir boyutta karşımıza çıkmaktadır. İnsanoğlunun en önemli özelliklerinden bir tanesi kendisini yeni durumlara adapte edebilme yeteneğidir. Bu yeteneğin kolayca sağlanabilmesi ve iş veriminin daha hızlı bir şekilde sağlanabilmesi için hizmet içi



eğitimler devreye sokularak bilimsel ve teknolojik yeniliklere çalışanların uyumu sağlanmalıdır.

- **Hizmet Öncesi Eksiklikleri Gidermek**

Eğitim kurumlarının bütçe imkânlarının belirli bir düzeyde olması ve eğitim araç, gereç ve donanımlarını istediği anda temin edememe durumundan dolayı her bilginin eğitim kurumlarında öğretilmesi zordur. Çalışanların eksiklerini kapatmak ve bilgi güncellemesi yapmak zorunlu olmaktadır.

- **Toplumsal Değişmeler**

Hizmet içi eğitimi gerekli kılan diğer bir neden ise toplumdaki değişmelerdir. Günümüzdeki hızlı değişmeler beraberinde yeni sorunlar getirmektedir. Bu sorunlara çözüm yolları getirebilmek için kişilerden bazı yeni istemlerde bulunmaktadır. Bu da bireylerin hizmet içi eğitimini zorunlu kılmaktadır (Özyürek, 1981: 14).

- **Eğitimde fırsat eşitliği ilkesinin gerçekleştirilememesi**

Eğitimde kadın, erkek herkese fırsat ve imkân eşitliği sağlanır. Maddi imkânlardan yoksun başarılı öğrencilerin en yüksek eğitim kademelerine kadar öğrenim görmelerini sağlamak amacıyla, parasız yatılılık, burs, kredi ve başka yollarla gerekli yardımlar yapılır. Özel eğitime ve korunmaya muhtaç çocukları yetiştirmek için tedbirler alınır şeklinde ifade edilmektedir. Yani bu şu demektir ki atalarımızın ifadesiyle; beş parmağın beşi bir değildir. Cinsiyet farkı gözetmeksizin her öğrenci kendisine sunulacak fırsat eşitliğinden yararlanabilir. Öğrenci ilgi ve istidatları doğrultusunda bireysel farklılıklarını ortaya koyma ve bu bireysel farklılıklarını geliştirme adına kendisine sunulacak fırsat eşitliğinden yararlanma imkânını yakalayabilir, yani hiçbir maddi yoksunluk onun yeteneklerini ortaya koymasından önünde bir engel olmamalıdır (Kayhan, 2012).

Eğitim olanaklarından yararlanma toplumsal yaşamdaki sosyal ve ekonomik haklardan yararlanma ile aynı oranda değildir. Bu sebeple bireylerin hizmet içi eğitimle daha ileriye taşınması hedeflenmektedir.

- **İletişimdeki Boşlukların Doldurulması Zorunluluğu**

Gruplar ve bireyler iletişim olgusuyla bir örgüte bağlanırlar. Örgütsel yapı iletişim aracılığıyla oluşturulur ve iletişim süreciyle örgüt üyeleri arasında paylaşılmış bir gerçeklik oluşur (Durğun, 2006: 113). Bazı durumlarda örgüt iletişiminde kopukluklar meydana gelebilir. Bu kopuklukların sebepleri örgüt içerisinde yer alan bireylerin/çalışanların yetersizlikleri olabilir. Örgütsel iletişimde oluşan bir takım kopukluklar hizmet içi eğitim yoluyla giderilebilir (Özyürek, 1981: 16).

- **Güdüleme Zorunluluğu**

Bazı durumlarda çalışanların güdülenmeye ihtiyacı vardır. İş yerlerindeki verimin artırılması çalışanların motivasyonlarının yükseltilmesi için güdüleme zorunluluğu doğmaktadır. Bu durumda yapılacak çalışmaların başında hizmet içi eğitim gelmektedir.

### **2.7.2. Hizmet İçi Eğitimin Amaçları**

Günümüzde mesleklerinde yeterli olan personelin yeterli olmayan meslektaşlarından rahatsız oldukları, morallerinin bozulduğu, çalışma azim ve isteklerinin kırıldığı bilinmektedir. İşe alınan personel kadrosunun seçimi her zaman isabetli olmamaktadır. Her yetersiz personeli yeterli hale getirmek, hem de bilimselliğe önem veren personelin, yetersiz uygulamadan dolayı içine düştükleri yılgınlığı gidermek hizmet içi eğitim ile mümkün olmaktadır (Ataklı, 1992: 68). Personel eğitimi ile işletmelerin verimliliği ve üretilen ürünlerin kalitesi artar. Hatalı olan işlerin düzeltilmesiyle zaman, para ve malzeme açılarından tasarruf sağlanır (Erol, 2002: 6).

Hizmet içi eğitimde temel amaç çalışanları ve yöneticileri değişen ve gelişen bilgi, araç-gereç, makine vb. durumlar karşısında bilgilendirmek ve bu süreçte etkili ve verimli olabilmeleri için gerekli bilgi, beceri ve davranışları kazandırmaktır. Hizmet içi eğitim; iş görenlerin yeni teknolojiyi takip etme, bilgilerini becerilerini arttırmak için uygulanan eğitimidir (Dindar, 2008: 7). Ayrıca hizmet içi eğitim; kişiye işi ile ilgili kesin hukuki ilişkisinin kurulduğu tarihten, işten ayrıldığı tarihe kadar geçen süre içinde, işin

gerektirdiği performans düzeyine ulaşması için gereken bilgi, beceri ve davranışların sistemli bir şekilde öğretilmesidir (Arslan, 1991: 19).

Amaç belirlenmeden, ulaşılması istenilen hedef, elde edilmesi arzulanan sonuç belli olmadan yapılacak çalışmalar hakkında karar verilmesi ve sonunda da bir değerlendirme yapılması olanaksızdır (Gürcan, 2005: 12). Taymaz (1981) hizmet içi eğitimin genel amaçlarının sınırlandırılmayacağını ancak aşağıdaki gibi sıralanabileceğini vurgulamıştır:

- Personele gerekli bilgi, beceri ve davranışların kazandırılması.
- Kurumda görevli personelin yeteneklerinin belirlenmesi ve istenilen yönde geliştirilmesi.
- Personelin moralinin yükseltilmesi, güdülenmesi ve isteklendirilmesi.
- Personelin güven duygusunun geliştirilmesi, hizmet içinde yükselme olanağının sağlanması.
- Personel hareketliği, devamsızlık, uyuşmazlık ve disiplin olaylarının azaltılması.
- Personelin özlük haklarını edinmesinde ve göreve ilişkin düşünce ve duyguların gelişmesinde, görev ve sorumluluklarının bilinmesinin sağlanması.
- Personelin kurum yararına bilimsel inceleme ve araştırma yapmakla istek ve yeteneklerinin geliştirilmesi.
- Kurumda karşılaşılan anlaşmazlıkların, güvensizlik ve dengesizliklerin giderilmesini sağlayacak ilişkileri kurma yeterliklerinin kazandırılması.
- Kurumun her kademesinde görev alabilecek nitelikte ve nicelikte eleman bulundurulması.
- Kurumda etkili haberleşme, insan ilişkileri, işbirliği ve koordinasyonun sağlanması.
- Yeniliklere ve gelişmelere uyum sağlanması, iş usullerinin geliştirilmesi.

- Üretilen mal ya da hizmetin nicelik, nitelik ve verimliliğinin artırılması.
- İş hata ve kazalarının azaltılması, iş güvenliğinin sağlanması.
- Kurumda kontrol ve denetim yükünün azaltılması.
- Kurumun içinde bulunduğu çevrede saygınlığının artırılması (s. 6).

Personelin iş için gerekli yeterliliklere sahip olması ve mesleki gelişimini sürdürmesi hizmet içi eğitimin en genel amacıdır (Karadeniz, 2008: 12). Hizmet içi eğitim, çalışan bireylerin gelişimini sağlamak bu sayede işletmelerin ekonomik verimliliğini arttırmayı amaçlamaktadır. Eğitim alan çalışanın iş bilgisinin artması yanında sosyal olarak ta gelişmesi amaçlanmaktadır. Bu açıdan baktığımız zaman hizmet içi eğitimin amaçlarını ekonomik ve sosyal amaçlar olarak iki kategoride incelemek mümkün olmaktadır.

#### **a. Hizmet İçi Eğitimin Ekonomik Amaçları**

İşletmeler varlıklarını devam ettirebilmek için öz kaynaklarını verimli kullanmak ve ekonomik olarak gelirlerini daha üst seviyeye taşımak amacıyla bir takım çalışmalar yaparlar. Bu çalışmaların başında da hizmet içi eğitim gelmektedir. İyi eğitilmiş, konusunda uzman çalışanlar ile daha düşük maliyetle üretim yapılabilmesi, üretimin nicelik ve nitelik yönünden yüksek düzeye ulaştırılması, daha az işgücü ile daha çok verimin ve üretimin elde edilmesi gibi avantajlar işletmeler açısından eğitimin temel ekonomik amacını ifade eder (Akmeşe, 2007: 6). Hizmet içi eğitimin ekonomik amaçlarını aşağıdaki gibi sınıflamak mümkündür.

- Çalışanların işin gerektirdiği uygun bilgi, beceri ve davranışların kazandırılması,
- İşletmelerde kontrol ve denetim yükünün azaltılması,
- Hata oranının azaltılarak, üretimde verimlilik ve kazancın artırılması,
- Ürün ve hizmet kalitesinin artması,
- Makine ve teçhizat arızalarının azalması,
- İşletmelerde iş kazalarının azaltılması ve iş güvenliğinin sağlanması,

- Kayıp zamanların azaltılması,
- Malzeme ve hammadde israfının önlenmesi,
- Personelin değişikliklere uyum sürecinin kısaltılması (Şahinoğlu, 2009: 41) (Akmeşe, 2007: 6-7).

### **b. Hizmet İçi Eğitimin Sosyal Amaçları**

Teknolojinin hızla geliştiği sosyal ve ekonomik alanlarda yeniliklerin ve dolayısıyla bilginin arttığı kurumlarda, personel yönetimi kavramının yerini insan kaynakları yönetimine bırakmaya başladığı, toplam kalite yönetimi uygulamalarının hız kazandığı dönemde, personelde aranan yeterlilikler değişmektedir. Böyle bir ortamda kurumlarda çalışan personele gerekli yeterlilikleri kazandırmak için yapılan hizmet içi eğitimin önemi her geçen gün artmaktadır (Öztürk, 2004: 2). Eğitimi sadece sosyal amaçlarla açıklamak, işletmeyi kar odaklı teknik bir sistem olarak ele almak örgütü hatalı bir takım sonuçlara götürür. İşletmeler sosyo-teknik sistemlerdir. Bu kavramın tam olarak anlaşılabilmesi işletmenin beşeri sermayesi olarak bilinen insanların psikolojik bir varlık olduğunun anlaşılmasını gerekli kılmaktadır. Her bireyin çalışma isteğinin altında ekonomik gerekçeler dışında bir takım amaçlar yer almaktadır. Bu doğrultuda çalışanları ekonomik olarak ödüllendirmenin dışında maddi olmayan motivasyon araçları ile ödüllendirmelerin gerekliliği ortaya çıkmaktadır. Eğitimler çalışanların örgüt tarafından önemsendiğine ilişkin bir düşüncenin, çalışanlarda oluşmasını sağlamaktadır. Eğitim fonksiyonu çalışanlara genel kültür, teknik ve mesleki bilgi kazandırmasının yanında çalışanların işletme ile bütünleşmelerine, sadakat duygularının gelişmesine de katkıda bulunma gibi bir özelliğe sahiptir (Akmeşe, 2007: 7). Eğitimin sosyal amaçlarını aşağıdaki gibi sınıflamak mümkündür.

- Çalışanların güven duygularının geliştirilmesi,
- Çalışanların motivasyon düzeylerinin yükseltilmesi,
- Örgütsel sadakat duygusunun gelişmesinin sağlanması,
- Örgütsel ve bireysel amaçların gelişmesine, bütünleştirilmesine katkı sağlanması,
- Çalışanların bilgi ve beceri düzeylerinin artırılmasının sağlanması,
- Çalışanların kariyer gelişimine katkıda bulunulması,

- Örgüt içinde çatışma ve örgütsel yabancılaşma duygusunun oluşmasının engellenmesi,
- Sosyal ilişki ağını güçlendirerek örgütsel birliğin geliştirilmesi (Akmeşe, 2007: 7), (Şahinoğlu, 2009: 41-42).

### 2.7.3. Hizmet İçi Eğitim İhtiyacı Doğuran Durumlar

Teknolojideki hızlı gelişme ve değişimler, yoğun rekabet koşulları, büyüyen işletmelerin ortaya çıkardığı karmaşık işlemler ve sorunlar karşısında yetenekli, bilgili ve kapasitesi yüksek bireyleri hazırlamak gerekmektedir (Akgemci, 1997: 54). Kurumda hizmet içi eğitimin zorunlu olduğunu gösteren belirtilerin yanı sıra, aşağıdaki durumlarda hizmet içi eğitime ihtiyaç olduğu açıkça görülür. Hizmet içi eğitim ihtiyacının en çok hissedildiği durumlar aşağıda verilmiştir.

- Kuruma yeni personel alınması: Çeşitli seçme yöntemleri uygulanarak kuruma yeni personel alındığında, özellikle teknik bilgi ve beceri gerektiren görevleri yerine getirecek personel için görevin gerektirdiği yeterlikleri kazandırmak üzere hizmet içi eğitim yapılır
- Personelin üst kadrolara hazırlanması: Kurumun örgüt yapısında veya kadrosundaki değişikliğin gereksinim gösterdiği personeli sağlamak üzere hizmet içi eğitim yapılır. Kurumda çalışan personelin başarılı olması ve kadro olanaklarının el vermesi halinde üst pozisyonlarda görevlendirilmesi kurum ve personelin amaçları arasında yer alır.
- Kurumda üretim faktörlerinin değişmesi: Mal veya hizmet üretiminde kullanılan malzeme, makine ve diğer araçlarda değişiklik yapıldığında, personelin yeni teknikleri uygulamak üzere gerekli yeterlikleri kazanması için hizmet içinde yetiştirilir.
- Kurumda iş veya görev değişikliği olması: Çeşitli nedenlerle personelin işini değiştirmesinin zorunlu olması halinde yeni iş veya göreve uyum sağlayabilmesi için hizmet içinde yetiştirilmesi gerekir.

#### **2.7.4. Hizmet İçi Eğitim Türleri**

Toplumlarda kişilere verilecek eğitimin türü, kişi yeteneklerine uygun ve aynı zamanda toplumdaki bir mesleğin, belirli kademesine yetiştirecek şekilde seçilmelidir. Eğitim sisteminin temel amacı toplumla bireyin uyumunu sağlayarak ve bireye sosyal ve ekonomik değişim ile gelişimin gerektirdiği bilgi, beceri ve tutumu kazandırarak, bireylerin doyurulması, değer, inanç ve diğer kültürel etkinliklerle toplumun gelişmesini de sağlamaktır. Bu amaçla yapılan hizmet içi eğitimin farklı türleri vardır. İşletmelerde çalışan bireylere verilen hizmet içi eğitim türleri aşağıda verilmiştir (Taymaz, 1997: 8-9), (Ataklı, 1992: 69).

##### **a. Hizmete Yeni Giren Personel İçin Yapılan Eğitim (Oryantasyon Eğitimi)**

Bu eğitimde amaç, bireyin çalışacağı kurumu, politikasını, iş ve uğraşı alanını, ürününü, birlikte çalışacağı personeli, görev, yetki ve sorumluluklarını tanıması, iş ve göreve ilişkin hizmet öncesi yetiştirme eksikliklerini gidermesidir. Firmaların işe yeni başlayan personelin firma kültürüne ve işe kısa sürede uyum göstermesi için yaptığı faaliyetler oryantasyon programının konusunu oluşturur. Günümüzde oryantasyon eğitimi her alanda yaygın olarak kullanılmaktadır. Bazı firmalarda bu program aylarca sürebilir. Personelin işe uyumlaştırılması süreci başlıca dört temel faaliyeti içerir:

- Gerek iş arkadaşları gerek amirleriyle kişilerarası ilişkiler oluşturmak (benimsenme),
- İşi başarmak için görevlerini öğrenmek (yeterlik),
- Örgütteki rollerini ve bu rolle ilişkili biçimsel ya da doğal gruptaki rollerini açıklığa kavuşturmak (rol tanımı),
- Görevin ve rolün gereklerini tatmin için yaptıkları gelişmeleri değerlendirmek (değerlendirmenin uygunluğu) (Can,1997: 324).

##### **b. Çalışmakta Olan Personel İçin Yapılan Eğitim (Geliştirme Eğitimi)**

Kurumda çalışan personelin yaptığı işle ilgili yeniliklerin, gelişmelerin gerektirdiği bilgi, beceri ve tutumu kazandırmak üzere yapılır. Bu eğitim yolu ile

personelin yetenekleri geliştirilir ve üretimde verimlilik arttırılır. Bu sayede çalışanların yeniliklere ayak uydurması, adapte olması sağlanmış olur. Çalışan yeniliklere adapte oldukça iş verimi ve kalite kriterleri artacak, buda işletmenin verimliliğini arttıracak gibi kar marjını da yukarı taşıyacaktır.

### **c. Kurumda Görevi Değiştirilecek Personel İçin Yapılan Eğitim (Tamamlama Eğitimi)**

Kurumun iş alanı veya üretim sistemindeki zorunlu değişiklik, çalışmakta olan personelin görevinin değiştirilmesini gerektirir. Personelin yeni görevinin gerektirdiği yeterlikleri kazanması ve kadrolamanın kolay yapılabilmesi için hizmet içi eğitim programı uygulanır.

### **d. Üst Kademelere Yükseltilecek Personel İçin Yapılan Eğitim (Yükseltme Eğitimi)**

Günümüzde firmalar tepeden inme değil işi bilen işletmenin her safhasında çalışmış bireyleri üst noktalara taşıma gayreti içindedir. İnsan doğası gereği her kurumda çalışan birey çalıştığı kurumda en üst seviyelere gelmek ister. Bunun içinde yeteneklerini geliştirerek ilerlemek ister. Personelin yükseltilmesi söz konusu olan kademede, rollerini oynayabilmesi, görevini yerine getirebilmesi ve başarılı olabilmesi için önceden yetiştirilmesi gerekir.

Kurumda personeli üst kademelere hazırlamak için yapılacak hizmet içi eğitim gereksinmesini belirlenirken, statik ve dinamik durumlar analiz edilir. Statik durumda sadece kurumun hangi alan ve kademelerde elemana ihtiyacı olduğu saptanır. Dinamik durumda, kurumun gelişmesi göz önünde tutulur ve gelecekte alacağı örgüt modeli ve organizasyonunun ihtiyaç duyacağı eleman saptanır. Bu alan ve kademelerin görevlerine göre hazırlanan hizmet içi eğitim programları ile personel yetiştirilir. Hizmet içi eğitim programları uygulandığı yere göre sınıflandırılır. Hizmet içi eğitimin nerede yapılacağına saptanmasında öğretici elemanlar, yetiştirilecek personel, eğitimde kullanılacak araçlar ve kurumun olanakları dikkate alınır. Hizmet içi eğitim programları amaç ve koşullara göre iş başında ve iş dışında uygulanır (Erol, 2002: 26).



- **İş Başında Hizmet İçi Eğitim**

Kurumun personelini işyerinde yetiştirmesidir. Genellikle uygulamaya yönelik davranış değişikliği beklendiğinde, kurum içinden görevlendirilen öğreticiler tarafından yürütülür. Bir kademedeki yöneticinin kendisi ile birlikte çalışanları yetiştirmesi iş başında yapılır. Kuruma yeni giren personelin yetiştirilmesinde de bu tür hizmet içi eğitimden yararlanır.

- **İş Dışında Hizmet İçi Eğitim**

Planlanan hizmet içi eğitim için kurumun olanakları sınırlı veya yoksa hizmet içi eğitim iş dışında yapılır. Ayrıca programın uygulanmasında gözlem yapılması, iki veya daha fazla kurum personelinin aynı programa katılması gerekiyorsa bu tür hizmet içi eğitim yapılır. Özellikle bilgisel alandaki amaçlara ulaşmak üzere yapılacak eğitime katılanların bu süre içinde kurumdaki işlerinden ayrılmış olmaları tüm zaman ve çabalarını eğitime ayırabilmeleri bakımından yararlıdır. İş dışındaki eğitim, kurumların iş yeri dışındaki özel eğitim merkezlerinde, öğretim kurumlarında, konaklama tesislerinde yapılabilir.

**e. Değişikliklere Uyum Sağlamak İçin Eğitim**

Bilim ve teknolojideki değişme ve gelişmeler, işletmeleri etkileyerek uyum sağlamaya zorlamaktadır. İşletmelerin değişikliklerle ilgili olarak eğitim programları düzenlenmesi gerekir. Yapılacak bu eğitimlerle personelin bilgi ve becerilerinin güncelleştirilmesi söz konusudur.

Örneğin; Türkiye’de ilk kez katma değer vergisi uygulamaları başladığında, işletmelerin muhasebe sistemlerinin yeni yasal düzenlemelere uydurulması için böyle bir eğitim sistemi birçok işletmede hızla uygulanmaya başlanmıştı. Vergi usulleri, sermaye piyasası işlemleri vs. hakkında çıkarılan birçok yasa ve yönetmelikler, yeni bilgi teknolojileri, yeni yatırım alanlarına girme gibi gelişmeler, değişime uyum eğitimiyle öğrenilebilmektedir (Akmeşe, 2007: 30)

## **f. Bilgi Tazeleme Eğitimi**

Öğrenim kurumlarındaki öğrenilen bilgilerin iş yaşamına uygulanabilmesi için verilen eğitim faaliyetidir. Çoğu zaman okullarda öğretilen bilgiler iş hayatındaki bilgi ihtiyacını karşılamakta yetersiz kalmaktadır. Okullarda verilen kuramsal bilgilerin uygulamada kullanımları sınırlıdır. Bu kullanım alanlarını genişletmek ve aynı zamanda unutulmuş bilgileri tazelemek, sorunların çözümünde alışılmış yöntemlerin yanı sıra yeni yöntemlerden yararlanılmasına imkân sağlamaktadır (Şahinoğlu, 2009: 49).

### **2.7.5. Hizmet İçi Eğitimin Özellikleri**

Hizmet içi eğitimi, bir kurumla yasal sözleşme veya anlaşma yaparak göreve başlamış olan insanlar için planlanan ve uygulanan eğitim türüdür. Bu eğitim, yapıldığı kuruma, alana, seviyeye, kullanılan yönteme ve katılan bireylere göre isim alır. Her alan ve kademedeki hizmet içi eğitimin genel özellikleri aşağıda gösterilmiştir.

- Hizmet içi eğitimin amaçları, kurumun amaç ve politikasına uygun olarak seçilir.
- Hizmet içi eğitim gereksinme duyulduğu zaman planlanır ve hazırlanan eğitim programı uygulanır.
- Hizmet içi eğitim genellikle kısa zamanda tamamlanacak şekilde programlanır.
- Hizmet içi eğitimde özellikle bireylere beceri kazandırılması gerektiğinden kurumda ve işbaşında yapılır.
- Hizmet içi eğitime katılan personel yetişkin insandır. Yetişkinler eğitiminin özellikleri dikkate alınır.
- Hizmet içi eğitim, personele işinde başarılı olmasını sağlaması amacıyla yönelik olduğundan meslek eğitimi niteliği taşır.
- Hizmet içi eğitime katılan yetişkinlerin yaşları, öğrenim alan ve seviyeleri farklılık gösterir.
- Hizmet içi eğitiminde yetiştirilecek bireylerin nitelikleri göz önünde tutularak küçük homojen gruplar oluşturulur.
- Hizmet içi eğitiminde öğretim genellikle uygulamalı olarak yapılır.

- Hizmet içi eğitimi programının değerlendirilmesinde eğitilen personelin görüşlerinden yararlanır.

### **2.7.6. Hizmet İçi Eğitiminin Sağladığı Yararlar**

Bir kurumda hizmet içi eğitimin sağlayacağı yararları maddeler halinde sıralamak oldukça güçtür. Ancak amaçları saptanarak yapılan etkinliklerden beklenecek yararlar, amaçların kapsamında gizli olarak bulunur. Hizmet içi eğitim sonunda yapılan değerlendirmeler ile bireye ve kuruma sağlanabilecek veya elde edilmiş yararlar saptanabilir. Yararları ve sağlama derecelerini sayısal verilere elde etme olasılığı varsa da çoğunluğu için kanıtlayıcı açıklama yapmak zordur. Bu zorluğun bir nedeni davranışların duygusallığın etkisinde kalmasıdır. Hizmet içi eğitimi, genellikle bireye işi için gerekli bilgi, beceri ve alışkanlıkları kazandırmak amacı ile yapıldığından, eğitim programı bir bakıma meslek eğitimidir. Bu nedenle meslek eğitiminden beklenen yararlarla çok yakın bir ilişkisi olduğu görülür ve değerlendirmesi de aynı yaklaşımla yapılır. Hizmet içi eğitiminin sağladığı yararların iki boyutundan biri kurumsal, diğeri bireysel olarak aşağıda maddeleştirildiği şekilde sıralanabilir (Akmeşe, 2007: 11).

#### **Kurumsal Yararlar**

- Üretilen mal veya hizmetin kalitesi artar.
- Üretimde verimlilik artışı sağlanır.
- Kusurlu üretim ve dolayısıyla zayıt azalır.
- Kurumun kendisini yenilemesi kolaylaşır.
- İş metotlarının geliştirilmesi kolay olur.
- Yenilik ve geliştirmelere kolaylıkla uyulur.
- İş güvenliği sağlanır, iş kazaları azalır.
- Amortisman, bakım ve onarım giderleri azalır.
- Kurum hizmet ettiği toplumda saygınlık kazanır.
- Kurumda iletişim ve ilişkilerin sağlanması kolaylaşır.
- Üst kademe veya alanlara personel hazırlanır.
- Personel arası anlaşmazlıklar ve disiplin sorunları azalır.
- Personelin işinden ve başkalarından şikâyeti eksilir.

- Personel devamlılığı ve hareketliliğinde azalma olur.
- Kontrol ve nezaret işlem ve yükü hafifler.

### **Bireysel Yararlar**

- Bireyin işinde güven duygusu gelişir, artar.
- Bireyin morali yükselir, huzurlu çalışma sağlanır.
- Hizmet içinde kurumda yükselme olasılığı artar.
- Bireyin işinde memnuniyetsizliği azalır.
- İşyerinde insan ilişkilerinde gelişme olur.
- İş arkadaşları arasındaki iletişim daha kolaylaşır.
- Başka işleri de yapabilir, yeterlik kazanılır.
- Geleceğe daha güven ve ümitle bakılır.
- Kurum içinde ve dışında saygınlık kazanılır.
- Öğrenme yolu ile bireysel doyum sağlanır.
- İşinde sınama-yanılma süresi kısalmır.
- İş arkadaşları arasında uyuşmazlıklar azalır.
- Birey işinde isteklenir ve güdülenir.
- Rahat ve emin iş yapma olanağı sağlanır.
- İş kazalarının nedenlerini bilir, kendisini koruyabilir.

Kamu kuruluşlarında uygulanan hizmet içi eğitim programlarının gerçekleştirmeye çalıştığı amaçlarla ilgili yapılan bir araştırmada sıra ile a) Görevlerin daha iyi yürütülmesinin sağlanması, b) Örgütte verimliliğin artırılması ve somut yararlar elde edilmesi, c) Personelin bir üst göreve hazırlanması, d) Personelin öğrenme ve gelişme istemlerinin karşılanması, amaçlarına ulaşıldığı yargısına varılmıştır (Canman, 1979: 73). Bu sonuçlar incelendiğinde, kurumsal boyut ile ilgili yararların öncelik aldığı görülür.

### **2.7.7. Hizmet İçi Eğitimin Sınırlılıkları**

Bir kurumda çalışan personel için yapılan hizmet içi eğitim, kuruma ve bireylere çeşitli yararlar sağlar. Aslında amaç olarak tanımlanan yararların sağlanacağına

inanılmazsa kuşkusuz, eğitim külfetine katlanmak gereksizdir. Hizmet içi eğitim, üretimde en önemli faktör olan insan gücünün etkinliğini artırma amacına yönelik olarak yapılır ve bu amaca hizmet eder. Ancak bir kurumda karşılaşılan tüm sorunların hizmet içi eğitim yolu ile çözümlenebileceğini, bireyde meydana getirilen davranış değişikliğinin her yerde devam edebileceğini düşünmek veya beklemek bir bakıma gerçek ile bağdaşmaz. Amacın hayal ürünü olmasını önlemek, ölçülebilirlik ve gerçekleştirilebilirlik ilkesine uygun olmasını sağlamak üzere aşağıdaki sınırlıkların göz önünde bulundurulmasında yarar vardır (Tutum, 1976: 1319).

- Eğitim ihtiyacı ve amacı saptanmadan yapılırsa yarar sağlanamaz. Hizmet içi eğitim ihtiyacı personelin yeterliği ile beklenen yeterlik arasında farkı ortadan kaldırmak üzere planlanır. İhtiyaç duyulmadan ve amacı belirlenmeden yapılan eğitimin değerlendirilmesi olanak dışıdır. Böyle bir durumda değerlendirme yapılamayacağına göre, eğitimin yararlılık ve etkinlik derecesi saptanamaz ve hakkında bir yargıya varılamaz.
- Bireylerin amaç ve ihtiyaçları göz önünde bulundurulmadan yapılan eğitimden olumlu sonuç alınamaz. Yapılan eğitimde temel amaç kurumsal verimi arttırmaya yönelik olabilir. Ancak eğitilen birey isteklendirilmeden, ekonomik, sosyal ve duygusal ihtiyaçları karşılanmasını sağlayamayan veya kolaylaştırmayan bir eğitim programının diğer boyutları çok iyi olsa da başarı sağlanamaz. Hizmet içi eğitim programına katılacak olan bireyin “benim bu çalışma sonunda kazancım ne olacaktır?” sorusuna, kendini az da olsa doyurabilecek bir yanıt verebilmesi gerekir.
- Hizmet içi eğitim programı, personelin temel bilgi ve beceri seviyesine uygun değilse başarı sağlanamaz. Eğitim programına katılacak yetişkinlerin öğrenim dereceleri, işteki özgeçmişleri, yaş grupları ve eğitim ihtiyaçları göz önünde tutulmadan hazırlanan programın uygulanması olanaksızdır. Aslında öğrenim kademeli olarak basitten zora, yalından karmaşığa doğru yapılmalıdır. Bu kural dikkate alınmadan yapılan eğitim yararlı olmaz.

- Bir kurumdaki organizasyon bozukluğundan doğan sorunlar hizmet içi eğitim ile çözümlenmez. Bir kurumda örgüt yapısı hatalı oluşturulmuş ve bu nedenle iletişim, işbirliği ve koordinasyonda düzensizlik ve aksaklıklar varsa, hizmet içi eğitim yolu ile kazandırılan bilgi ve becerinin uygulanmasına olanak sağlanmıyorsa, beklenen derecede yararlanılması düşünülemez.
- Hatalı personel politikası, hizmet içi eğitimin yararlılık derecesini azaltır. Kurum içinde çeşitli kademelere personel atanırken, kurum içinde yetiştirilme başarı ve yeterlik durumları göz önünde bulundurulmuyorsa, personelin isteklendirilmesi ve güven duygusunun geliştirilmesi güçleşir. Personel öğrenim görmesinin kendine bir yarar sağlayacağına kuşku ile bakar ve önemsemeyebilir.
- Gerekli potansiyele sahip olmayan bireylere yapılan eğitim ile başarı sağlanamaz. Hizmet içi eğitim personelin gizli kalmış yeteneklerini ve potansiyelini geliştirir, ancak yeni bir potansiyel yaratamaz. Bir bakıma personel politikasının yapısal eksikliği ile ilişkili olan bu durumlarda, yetiştirilen personelden beklenen başarı ve iş verimi sağlanamaz.
- Hizmet içi eğitim kurumda yalnız bir kademeye yapılmış ise beklenen yarar sağlanamaz. Hizmet içi eğitim çeşitli kademelerde bulunan personelin yapacağı iş veya görevi ile ilgili bilgi ve beceri yanı sıra iletişim, işbirliği ve koordinasyon tekniklerinin de geliştirilmesi beklenir. Bir alan veya kademedeki çalışanların yetiştirilmesi iletişimin sağlanmasına olanak vermez ve bu nedenle de beklenen sonuç alınmaz.
- Hizmet içi eğitimde görevin gerektirdiği nitelikte elemanlar görevlendirilmemiş ise başarılı öğretim yapılamaz. Eğitim programına katılan yetişkin zamanın değerlendirilmesini sarf ettiği çabanın karşılığını almak ister. Öğretici eleman gerekli yeterlikleri kazanmamış

ise yetişkinin öğrenme ihtiyaç ve arzusunu karşılayamayacak ve öğrenim istenilen düzeyde olamayacaktır.

- Birey hizmet içi eğitimin gerekliliğine inanmıyor ve benimsemiyorsa başarılı bir öğretim yapılamaz. Bireyin eğitime karşı istek duyması ve yararına inanması için somut örneklerle, başkalarının ilerlemesine nasıl katkıda bulunduğunu, iş güvenliği ve gelir sağladığını görmesi gerekir.
- Hizmet içi eğitim programları değerlendirilmemiş ise yararlılık derecesinden bahsedilemez. Hizmet içi eğitim programlarının etkinlik derecesi ile katılanların başarı dereceleri çeşitli yöntemlerle ölçülür ve sonuçlar yorumlanarak bir hükme varılır. Değerlendirme yapılmaksızın başarı ve amaçları gerçekleştirme derecesi hakkında objektif bir karar değil, sadece görüş ve kanaat belirtilebilir.

### **2.7.8. Hizmet İçi Eğitim İhtiyaç Belirleme Yöntemleri**

Hizmet içi eğitim, kurumun amaçlarına ulaşmasında en etkili araçlardan birisi olarak görülür. Kurumun mal veya hizmet üretiminde, en fonksiyonel olan üretim faktörü insan ve onun emeğidir. Bu nedenle kurumda hizmet içi eğitim politikasının kurumun personel politikasıyla çok yakın ilişkisi vardır. Kurumun özellikle uzun vadeli planları, üretime yönelik hedeflere ulaşmak üzere izlenecek personel politikasını da kapsar. Buna göre kurumun çalışma planının uygulanabilmesi için gerekli olacak personelin nitelik ve niceliği, sağlama şekli belirlenir. İşe alınan personele, görevin gerektirdiği yeterliklerin kazandırılması, özellikle boşalan veya açılan kadrolara kurum içinden personelin yükseltilerek, terfi ettirilerek atanması, hizmet içi eğitim ve personel politikasının ortak olan ilkesidir.

Bir kurumda, eğitim sorununa dışarıdan çözüm yolu bulmak güç ve çoğunlukla olanaksızdır. Bu nedenle, kurum, hizmet içi eğitim çalışmalarının amacına ulaşmasına yardımcı olacak ve temel bir belge niteliğini taşıyacak şekilde hizmet içi eğitim politikası saptanır ve yazılı olarak belirlenirse, aşağıda maddeleştirilen yararlar sağlanır (Tanyeli, 1970: 12).

- Kurumda yapılacak hizmet içi eğitimin amaçları, beklenen yararlar ve sonuçlar açıklıkla ortaya konur.
- Hizmet içi eğitimi planlamak, öğretim programını hazırlamak, uygulamak ve değerlendirmekle görevli personelin etkinliklerine rehberlik eder.
- Hizmet içi eğitimin planlanması ve yürütülmesinde kurum birimlerine düşen görev ile sorumluluklar açıklık kazanır.
- Hizmet içi eğitimi ile ilgili iletişim, koordinasyon ve işbirliği hususunda karşılaşılabilecek sorunlar azalır.
- Kurumda yapılacak hizmet içi eğitimi çalışmalarının ve sonuçlarının değerlendirilmesi daha kolay olur.
- Eğitim amaçları ve ilkeleri ile ilgili olarak kamuoyunun sağlanması kolaylaşır.
- Çeşitli baskı gruplarının hizmet içi eğitim üzerinde olumsuz etkileri azalır veya kalkar.
- Hizmet içi eğitimi süreklilik kazanır, değişen koşullar, yenilikler ve gelişmelerin gerektirdiği yetiştirmeyi öngörür.
- Hizmet içi eğitim ihtiyacının kolay anlaşılmasına ve görülmesine olanak sağlar, bu aşamada yapılacak çalışmaları kolaylaştırır.
- Hizmet içi eğitim programlarında, öncelik sırasının saptanmasına, kısa ve uzun vadede planlanmasına olanak sağlar.
- Hizmet içi eğitim çalışmalarını olumsuz yönde etkileyecek kararların alınmasını önlemede yardımcı olur.
- Yapılan hizmet içi eğitimin objektif olarak değerlendirilmesini ve sonuçların kullanılmasını kolaylaştırır.

Çalışanların hizmet içi eğitim ihtiyaçlarının belirlenmesinde anket, test, mülakat, müzakere yoluyla analiz, kayıt ve raporların incelenmesi, iş analizleri kullanılmaktadır.

**Anket:** Anket, sistematik bir veri toplama yöntemidir. Veriler, önceden belirlenmiş insanlara bir dizi soru sorarak elde edilir. Anket yöntemi ile çok farklı türde veri toplamak mümkündür. İnsan davranışları ile performansları, bilgi düzeyleri,



tercihleri, tutumları, inançları, duyguları vb. bunlardan sadece birkaçıdır. Ancak anketten yararlı bilgiler elde edebilmek için anketin hazırlık ve uygulama sürecine özel önem gösterilmelidir. Ayrıca “zaman” ve “maliyet” göz önüne alınması gereken diğer hususlardır (Houston, 2013: 9).

**Test:** Bireylerin belli özelliklerini ölçmek için düzenlenen ve onu alan herkes için aynı olan sorular ya da işlerden oluşan bir ölçme aracıdır. Bu araçlarla elde edilen bilgiler temelinde, bireyler ya da bireyin farklı özellikleri birbiriyle karşılaştırılabilir. Başka bir deyimle test, kapsadığı sorulara, daha geniş anlamda uyarıcılarla verilen cevaplara ya da gösterilen tepkilere dayanılarak, bireyler ya da bir bireyin değişik özellikleri arasındaki benzerlik ve farklılıkları ortaya çıkarma işlemidir (Tekin, 1996: 82).

**Mülakat:** İşletmelerde sorunları belirlemek için kullanılan yöntemlerden bir tanesidir. Mülakat yoluyla çalışanlardan sorunları öğrenmek ve bu doğrultuda belirlenen hizmet içi eğitim programlarını uygulamak mümkündür. Fakat mülakatların çok zaman alması, çalışan sayısının yüksek olması gibi durumlarda pek tercih edilmeyen yöntemlerden biri olarak karşımıza çıkmaktadır.

**Müzakere Yoluyla Analiz:** Müzakere, iki taraf arasındaki görüş ve beklenti ayrılıklarını, tarafları tatmin edecek şekilde çözmeye yarayan, sürecin gerçek anlamda kazan-kazan yaklaşımı ile tamamlanmasını hedefleyen iletişim yöntemidir (Gökçül, 2005, s. 23). Müzakere, bir kişinin yalnız başına halledemeyeceği bir konu ortaya çıktığında söz konusu olur; nasıl hareket edeceklerine ilişkin farklı görüşleri olan ya da yapılacak işten farklı sonuçlar bekleyen iki (ya da daha fazla) kişi bir araya geldiğinde, müzakere ortamı doğar. Müzakerenin olmayacağı ya da olamayacağı iki durum vardır. İki kişiden biri diğerinin önerisi ya da isteğine hemen uyduğunda ve iki kişiden biri konuyu tartışmayı bile reddettiğindedir (Fowler, 1997: 7-8). İşletmelerde yöneticilerin bir araya gelerek ortaya çıkan problemleri müzakere etmeleri gerekir. Bu durum işletme içinde hizmet içi eğitime ihtiyaç olup olmadığını, varsa nasıl bir eğitim verilmesi gerektiğini ortaya koyma açısından önemlidir.

**Kayıt ve Raporların İncelenmesi:** Halk arasında söz uçar yazı kalır diye bir deyim vardır. İşletmelerde veya kurumlarda yapılan bütün çalışmalar kayıt altında

tutulur. Bu kayıtlar işletme ve kurumların kara kutuları gibidir. Kayıtlardan işletme veya kurumların her türlü bilgisine ulaşmak mümkündür. Günümüzde bu kayıtlar sistematik olarak kayıt altına alınmakta ve kar-zarar durumları, iş verimi vb. konularda kıyaslama yapma imkânı sağlamayacak raporlar oluşturulmaktadır. Kurum ve işletmeler artık bu kayıtlardan elde edilen raporlara bakarak aksayan bir durum olup olmadığını tespit etmekte ve bunun için gerekli olan önlemleri almaktadır. Bu önlemlerden bir tanesi de hizmet içi eğitimidir. Eğer kayıtlardan çıkan sonuçlar aksamanın eğitim eksikliğinden kaynaklandığını gösteriyorsa, çalışanlara ihtiyaç duyulan eğitim verdirilmektedir.

**İş Analizleri:** İşletmelerin farklı boyutlardaki bölümlerinde üretim sürecinde ortaya çıkan iş akışlarını inceleyerek gereksiz faaliyetlerin kaldırılması, işin en kısa zamanda en az enerji harcanarak en düşük maliyetle yapılması amaçlanır (Aydın, Arga ve Bölat, 2003: 331). İş analizleri yardımıyla kişilerin yapacakları görevlerin gerektirdiği niteliklerle bu görevleri yerine getirmeleri sırasındaki nitelikleri karşılaştırarak aradaki farkın tespit edilmesi mümkündür. İş analizleri ile işi oluşturan hareketler, ödevlerle işin başarılı olarak yapılabilmesi için gerekli olan ustalık, bilgi, yetenek ve sorumluluklar belirlenir (Akmeşe, 2007: 17).

### **2.7.9. Hizmet İçi Eğitimin Planlaması**

Planlama, önceden belirlenmiş amaçları gerçekleştirmek için yapılması gereken işlerin saptanması ve izlenecek yolların seçilmesidir. Planlama, geleceğe bakma ve olası seçenekleri saptama sürecidir yani geleceği düşünmedir. Özetle planlama, bir eylemle ilgili tüm etkinliklerin önceden hazırlanması sürecidir. Bu tanımlarda planlamayla ilgili olarak dikkat çeken ortak nokta, planlamanın geleceği bugünden görme ve kontrol etme aracı olmasıdır. Planlamayı ekonomik anlamda bir kaynak dağıtım mekanizması olarak da görmek mümkündür. Bu açıdan baktığımızda, planlama sınırsız ihtiyaçlar ile sınırlı kaynaklar arasında bir dengeyi sağlama mekanizmasıdır. Geleceği yönetme ve kaynakları dağıtma aracı olan planlama neyin yapılacağını, nasıl yapılacağını, ne zaman harekete geçileceğinin, bütün bu çalışmalarda kimlerin sorumlu olacağını belirlenmesi ve saptanması sürecidir. Planlamanın özellikleri:

- Her şeyden önce geleceğe yönelik bir çalışmadır.
- Belli bir dönemi kapsar.

- Daha çok eylem üzerinde duran bir uygulamadır.
- Birbirine bağılı, bir dizi kararları birlikte getirir.
- Planlama işiyle görevlendirilmiş belirli organlar bulunmalıdır.
- Araştırmaya dayanmalıdır.
- Sürekli olmalıdır.
- Geliştirilebilir olmalıdır.
- Kıt kaynakların tutumlu olarak kullanılmasına dayalı olmalıdır.
- Yalın ve net olmalıdır.
- Katılım olmalıdır (<http://www.forumalev.net/acik-ogretim-fakultesi-aof/411999-planlama-nedir-planlamanin-tanimi-planlama-sureci-planlamanin-genel-ozellikleri-planlama.html>).

Planlama, önceden belirlenmiş amaçları gerçekleştirmek için yapılması gereken işlerin saptanması ve izlenecek yolların seçilmesidir. Planlamaya kaynak oluşturmak için bir takım koşullar vardır. Bu koşullar sosyo-ekonomik amaçlar, sayısal hedefler, bu amaç ve hedeflere ulaşabilmek için görevlendirilmiş organlar ve tüm bunların gerçekleştirilmesinde kullanılan araçlardır. Planlama belli sosyal ekonomik amaç ve hedeflere ve bu iş için görevlendirilmiş organlara sahip olmalı, belli araçlar kullanılmalı ve bu işlerin gerçekleştirilmesi için belli politikalar saptamalı ve önermelidir. İşte tüm bu aşamaları içeren, etkinlikler bütünlüğüne planlama denilebilir (Tanrıöğen, 1984: 75).

Günümüzde her türlü alanda eğitim planlamaları yapılmaktadır. Örgütte eğitim ihtiyacı tespit edildikten sonra, eğitim faaliyetlerini, eğitimde görev alacak kişilerin sorumluluklarını, gerçekleştirilecek araştırmaları, eğitim maliyetini ve başarılı sonuçların alınması için gerekli süreyi içeren bir eğitim planının düzenlenmesi gerekir. Eğitimin bir plana dayandırılarak gerçekleştirilmesi, örgütteki verimliliğin ve personeldeki başarının artmasını sağlar (Erol, 2002: 22). Hizmet içi eğitimin amacı da verimliliği ve personel başarısını arttırmaktır. Hizmet içi eğitim planlaması, mevcut durumdan saptanmış hedeflere ulaşmak üzere izlenecek politikanın uygulanacak yöntemlerin, kullanılacak kaynakların saptanmasıdır (Taymaz, 1981: 53). Hasley (1967) ise hizmet içi eğitimi “hedef aldığı grup ve kurumca uygulanacağını dikkate alarak hizmet içi eğitim etkinliklerine katılanların bu sürede maaş ve ücretten yoksun bırakılmamaları gerektiğini belirtmiştir” (s.3). Ayrıca hizmet içi eğitim gereksiniminin

kurum yöneticilerince hissedilmesinin daha iyi olacağını, hizmet içi eğitimde öğretimin tek yönetime dayandırılmamasını ve hizmet içi eğitimden kurumun her kademesindeki üyelerin yararlandırılması gerektiğini vurgulamıştır.

Hizmet içi eğitim planlaması var olan durumu analiz etme ve geleceği tasarlamadır (Tanrıöğen, 1984: 75). Var olan durum hizmet içi eğitimde kullanılacak kaynakları saptamalı, geleceğe yönelik oluşu, hizmet içi eğitim yoluyla ulaşılması istenilen hedefleri belirlemeli ve hedeflere ulaşmak üzere yapılması gerekli çalışmaların ortaya konulmasını gerektirmektedir.

Hizmet içi eğitim planının uygulanışında amaçlar sürekli olarak göz önünde bulundurulmalı ve plan, çalışanın şuan yapamadığı fakat eğitimler sonrası neler yapması gerektiğini açıkça ortaya koymalıdır.

#### • **Hizmet İçi Eğitim Planlamasında Dikkat Edilecek Özellikler**

Taymaz (1997), personel eğitiminin bir plan çerçevesinde düzenlenmesi gerektiğini, bununda verimliliği ve beklenen başarıya ulaşacak yolu belirleyeceğini ve eğitim planlaması yapılırken aşağıdaki özelliklerin dikkate alınmasının gerektiğini belirtmiştir (s. 52).

- İşletmenin genel ve özel amaçları ile politikası,
- İşletme örgüt yapısı, basamaklar ve görevlerin dağılımı,
- Personel kaynakları, sayısı ve yeterlikleri,
- Personelin çalışma koşulları, rolleri ve sorumlulukları,
- Alanla ilgili sosyal, siyasal, teknik ve ekonomik gelişmeler,
- Ürünün nitelik, nicelik ve tüketim bakımından durumu,
- İşletme fiziksel olanaklarının sağlanması ve kullanılması,
- Üretimde kullanılan yöntem ve araçlar,
- Hizmet verilen çevrenin yapısı, özellikleri ve beklentileri,
- Personel eğitiminin genel ve özel amaçları ve işlevleri,
- Personel eğitiminin özellikleri, ilkeleri ve sınırlıkları,
- İşletmenin var olan ve sağlanabilecek eğitim olanakları

### 2.7.10. Hizmet İçi Eğitimde Program Geliştirme

Planlanan eğitim amaçlarının gerçekleşmesi için bir programa ihtiyaç vardır. Eğitim faaliyetleri sonunda hedeflenen sonuçlara ulaşabilmek için çok sağlam bir planlamanın yapılmasını gerektirir. Planlama yapmadaki amaç kişilerde istenilen davranış değişikliğini sağlamaktır. Bireyde meydana gelen önceden tasarlanmış bu davranış değişmesi öğrenme olarak tanımlanmaktadır. Davranış değişikliklerinin etkili biçimde gerçekleşmesi, eğitim ve öğretim faaliyetlerinin önceden belirlenen bir plan çerçevesinde gerçekleştirilmesine bağlıdır. Eğitimin verimliliği, bireye kazandırılacak davranışların gerçekçi biçimde tespit edilmesine, bu değişikliklerin gerçekleşmesi için uygun eğitim ortamının düzenlenmesine, öğrenciye davranış değişikliğini gerçekleştirmede sistematik rehberlik yapılmasına, tasarlanan davranış değişikliklerinin ne ölçüde gerçekleştiğinin güvenilir biçimde kontrol edilmesine bağlıdır (Çeliköz, 2004: 100). Bu sonucun gerçekleşmesi ayrıntılı bir planlamayı ve bu planın etkili bir biçimde uygulanmasını gerektirir. Ayrıntılı bir eğitim planının hazırlanması, program geliştirmeyle mümkün olmaktadır. Bu durum Hizmet içi eğitim içinde gereklidir. Hizmet içi eğitim ihtiyacı belirlenmesi ve planın yapılmasından sonra eğitim programının hazırlanması gerekir. Hizmet içi eğitimde yapılacak öğretim, personelin istek ve ihtiyaçlarını en iyi şekilde giderecek nitelikte olmalıdır. Hizmet öncesi eğitim de birçok alanda temel bilgi alınırken, hizmet içi eğitim daha çok görevle ilgili ve iş performansını geliştirici nitelikte olmalıdır (Bozkurt, 2006: 24). Her ne kadar hizmet içi eğitimin planlanması ve ihtiyacın belirlenmesi gibi hazırlık çalışmaları sırasında yapılacak hata ya da eksiklik, gelecekteki uygulamanın verimi üzerine etki yaparsa da, bu aksaklıkların eğitim programlanması ve nihayet yönetimi sırasında alınacak olumlu tepkilerle giderilmeleri mümkündür. Toplumun farklı iş alanlarındaki bireylere meslekleriyle ilgili bilgi ve beceri kazandırmak için birçok kurum tarafından eğitim programları geliştirilip uygulanmaktadır. Program geliştirme, herhangi bir konu alanında toplumun arzu ettiği davranışların ilgili kişilere kazandırılması için; bir eğitimin planlanması, yürütülmesi, değerlendirilmesi ve daha ileri seviyeye çıkarılması şeklinde tanımlanabilir (Kaya, Çepni ve Küçük, 2004: 42). İster yönetici, isterse eğitim uzmanı olsun, eğitim sorumluluğunu üstlenmiş olanın, çalıştığı ortamın özel şartlarını dikkate alarak program geliştirmesi ve hazırlaması gerekir (Çalık, 1988: 60). Program hazırlamanın aşamaları aşağıdaki gibidir.

### **a. Hizmet İçi Eğitim Program Hazırlama Aşaması**

Hizmet içi eğitim programını oluşturan öğeleri ve bu öğeler arasındaki ilişkileri ortaya çıkarma, belirleme evresidir. İlk iş olarak bu aşamada hedefler belirlenir. Aday hedefler eğitim felsefesi, eğitim sosyolojisi, eğitim psikolojisi, eğitim ekonomisi, eğitim teknolojisi süzgeçlerinden geçerek olası hedefler niteliğine bürünür. Olası hedeflerde, hizmet içi eğitim programına girecek adayların, hazır bulunuşluk düzeyleri ile ilgili davranış örüntüleriyle karşılaştırılır ve "kesin hedefler halini alır (Uçan, 1994: 60-61). Hedefler kendine özgü kurallar çerçevesinde ifade edilirken sonra, davranışa dönüştürülerek biçimlendirilirler. Hedef davranışlar, belli kurallar çerçevesinde hedefe dayalı olarak ifade edildikten sonra, içerik ve konuların tespitine geçilir. İçerik ve konular, programın genel amaçlarına ve dersin hedeflerine göre belirlenir. İçerik ve konuların düzenlenmesinde hedef davranışların dağılımına özenle dikkat etmek gerekir. Bundan sonraki aşamalar Öğretme durumları ve sınama-ölçme durumlarının hazırlanmasıdır. Öğretme durumları hazırlanırken, öğrenci düzeyine uygun, yer zaman-süre-araç-gereç ve emek bakımından ekonomik olma göz önünde tutulmalıdır. Öğretme durumları, eğitim ortamlarındaki sürekliliği, aşamalılığı, dayanışıklığı sağlamalı ve faaliyet gösterecek şekilde ifade edilmelidir. Sınama-ölçme durumları hazırlanırken, tür, düzey, kapsam ve sınırlılık bakımından ilgili hedef davranışa uygun olmalı; yenilik, yapı, soyutluk, somutluk, karmaşıklık ve güçlük bakımından öğrenci beklentilerine ters düşmemeli; yer zaman, çaba, araç ve gereçler bakımından uygulanabilir olmalıdır. Bu ilkeler göz önünde bulundurularak sınama ölçme araçları geliştirilir. Sınama-ölçme araçları, hizmet içi eğitim programında belirlenen hedefler ve hedef davranışların gerçekleşmesini belirleyen test tipleridir. Testlerin sonuçlarının yordanaacağı son aşama değerlendirmedir. Bu aşamada elde edilen veriler değerlendirilir. Değerlendirmede, programın denenmesi ve uygulanması sürecinde Ne zaman? Nasıl? Ne tür? gibi değerlendirme ölçüm ve sonuçlara göre sorular sorularak ne gibi yargılara varılacağı ayrıntılı olarak saptanmalıdır (Uçan, 1994: 62).

### **b. Hizmet İçi Eğitim Programı Denenmesi Aşaması**

Program geliştirmede ikinci evre programın denenmesi yani uygulanmasıdır Bu evrede, deneme için gerekli koşullar sağlanmalı ve uygulama işlemleri yapılmalıdır. Hazırlanan taslak program, yönergesiyle çoğaltılmalı, denekler ve örneklem grubu tespit

edilmeli, uygulama ortamı kontrol edilmeli ve süre saptanmalıdır. Programın denenmesinden önce, geliştirilen taslak programdaki hedef davranışların gerçekleşme dereceleri, görgül yollarla ve performans testleriyle kanıtlanmalıdır (Saraç, 2013: 5).

### **c. Hizmet İçi Eğitimde Program Değerlendirme Aşaması**

Program geliştirmedeki üçüncü evre programın değerlendirilmesidir. Bu aşamada hedeflere ne derece ulaşıldığı, kaynakların nasıl kullanıldığı kontrol edilir. Değerlendirme neyin başarılı olduğunu görmek, ileriki süreçlerin daha iyi olmasını sağlamak ve hataları düzelterek, yeni görüşler kazandırmak ve kişileri geliştirmek bakımından önemli ve gereklidir (Tokyürek, 1997: 10). Bu evrede hedeflere dayalı olarak, hedef davranışların gerçekleşmesi ölçülerek, programın sağlamlığı, iş görürlüğü ve etkililiği hakkında yargıya varılır. Yargı, deneme evresindeki tanıma-yerleştirme-izleme-biçimlendirme sonuçlara göre karşılaştırılır. Değerlendirme sonucunda, programın dayandığı sayıtların sağlamlığı, hedef ve hedef davranışların yerindeliği, öğretme durumlarının etkinlik-verimliliği, sınama-ölçme durumlarının geçerlilik-güvenirlik ve kullanışlılığı, değerlendirme işlemlerinin doğruluğu ve nesneliliği ile programın genel olarak sağlamlık-yeterlik ve işe yararlık dereceleri hakkında kararlara varılabilir (Ertürk, 1972: 114-120).

### **d. Hizmet İçi Eğitimde Program Düzeltme Aşaması**

Program geliştirmedeki dördüncü ve son evre düzeltmedir. Bu evrede program bütünü ve öğeleri arasındaki ilişkiler değişiklikler ve yeniden düzenlemeler yapılarak programa bir nitelik kazandırılır. Düzeltme için gerekli görülen ekleme çıkarma yer değiştirme ve yeniden düzenleme işlemleri yapıldıktan sonra program tekrar uygulama veya gerekiyorsa yeniden deneyeme hazır duruma getirilir. (Uçan, 1994: 62).

## 2.8. İlgili Araştırmalar

Bu bölümde yurtiçi literatürde yer alan hazır giyim işletmeleri, hazır giyimde kalite, verimlilik, ütüleme ve hizmet içi eğitim konusunda yapılmış olan, bu çalışma ile doğrudan ve dolaylı olarak ilişkili bulunan ve çalışmanın yapılmasına ışık tutan önceki çalışmaların özeti kronolojik sıra ile verilmiştir.

Yukarıda bahsedilen konulara yönelik çalışmalara aşağıda kısaca değinilmiştir.

**ŞAHİNOĞLU (2009)**, "Hazır giyim sektöründe üretim hatalarının giderilmesine yönelik bir hizmet içi eğitim programı geliştirme" isimli doktora tezinde, Deniz Kuvvetleri Komutanlığı'na bağlı Deniz Dikimevi'nde eğitim elbisesi üretiminde karşılaşılan üretim hatalarını belirleyerek, bu hataları gidermeye yönelik bir hizmet içi eğitim programı hazırlamak ve bu programı iş görenlere uygulayarak eğitimin üretim hataları ve iş görenlerin kaliteye ilişkin görüşleri üzerindeki etkilerini belirlemek amaçlanmıştır. Araştırmada, nedensel karşılaştırma yöntemi kullanılmıştır. Eğitim elbisesi üretiminde yapılan hataların belirlenmesi amacıyla, araştırma grubunun üretmiş olduğu eğitim elbiseleri gözleme tabi tutulmuştur. Gözlemler sonucunda, iş görenlerin eğitim elbisesi üretiminde en çok yaptıkları hatalar belirlenmiş ve bu hataları gidermeye yönelik bir hizmet içi eğitim programı hazırlanmıştır. Hizmet içi eğitim programı hazırlanırken iş görenlerin eğitim elbisesinin üretimi sırasında yaptıkları hatalar (% 5' in üzerindeki hatalar) esas alınmıştır. Deniz Dikimevinde üretilen eğitim elbisesinde yapılan üretim hatalarını belirlemek amacıyla Günlük Kontrol Tabloları hazırlanmıştır. Ayrıca iş görenlerin kaliteye ilişkin görüşlerini belirlemek amacıyla anket hazırlanmıştır. Hazırlanan anket, eğitim öncesi ve sonrası iş görenlere uygulanmıştır. Eğitim sonucunda, yapılan hatalarda öntest ve sontest arasında ilişki olup olmadığını belirlemek amacıyla ( $\chi^2$ ) Ki Kare analizi yapılmış, sonuçlar  $p < 0,05$  anlamlılık düzeyinde değerlendirilmiş ve bulunan değerler tablolarda verilmiştir. İş görenlerin kalite ilişkin görüşlerini almak amacıyla hazırlanan anket yardımıyla elde edilen verilerin, öntest-sontest arasında anlamlı bir farklılık olup olmadığını belirlemek amacıyla t-testi uygulanmıştır. Araştırma sonucunda; yapılan gözlemlere dayanarak hazırlanan hizmet içi eğitim programının uygulanması sonucunda, eğitim elbisesi üretiminde yapılan hatalarda azalma olduğu gözlenmiştir. İş görenlerin kaliteye ilişkin görüşlerinde de olumlu yönde değişiklik olduğu belirlenmiştir.



**GÖKKAYA (2008)**, "Faaliyet alanı bayan iç giyim üretimi olan hazır giyim işletmelerinde kullanılan kalite kontrol parametreleri ve üretim sürecinde kalite kontrol" isimli yüksek lisans tezinde, iç giyim gelişim sürecinin incelenmesi, üretim sürecinde kalite kontrol faaliyetleri ve kalite kontrol faaliyetlerinin ürün kalitesine etkilerinin belirlenmesi, bayan iç giyim üretimi yapan hazır giyim işletmelerinin kullandıkları kalite kontrol parametrelerinin incelenmesi ve sektöre kalite kontrolünün önemini ve doğru bir şekilde uygulanması gerektiğinin önemini vurgulamak amacıyla planlanmış ve yürütülmüştür. Araştırma tarama modeli olup, geliştirilen anket formu 30 iç giyim işletmesinde uygulanmıştır. İşletmelerin, devamlılıklarını geliştirerek sürdürebilmek için kalite kontrole verdikleri önemin arttığı; aynı işi yapan personelin aynı düzeyde kaliteli üretim yapabilmeleri için üretim sürecinde kalite kontrol kullanımının arttığı tespit edilmiştir. İşletmelerin, kalite konusunda bilinçli ve eğitilmiş personel ile çalışmanın minimum düzeyde hatalı ürünle karşılaşılmasına ve ürün kalitesinin iyileştirilmesine katkıda bulunacağını düşünmelerinden dolayı kalite kontrol konusunda eğitim almış kişilerin istihdamına önem verdikleri ve personele düzenli olarak kalite kontrol konusunda işletme içi eğitim verdikleri tespit edilmiştir.

**DİNDAR (2008)**, "Eğiticilerin eğitiminde hizmet içi eğitim ihtiyacı belirleme hazır giyim sektörü örneği" isimli yüksek lisans tezinde, hazır giyim işletmelerinin dikim bölümünde çalışan usta eğiticilerin bilişsel, psikomotor ve duyuşsal alandaki hizmet içi eğitim ihtiyacını belirlemek ve bu ihtiyacın cinsiyet, yaş, eğitim durumu mesleki tecrübe ve hizmet içi eğitim durumu değişkenleriyle ilişkisini ortaya koyulmaya çalışılmıştır. Araştırmanın amacına uygun olarak betimsel araştırma yönteminden yararlanılmış olup, araştırma verilerinin toplanmasında anket tekniği kullanılmıştır. Araştırmanın evreni İTO'ya kayıtlı 250.000 -999.999 sermaye aralığında bulunan 950 hazır giyim işletmesi ile sınırlandırılmış, bu evreni temsil eden örneklem grubunda 274 hazır giyim işletmesi yer almıştır. Usta eğiticilerin hizmet içi eğitim ihtiyacını belirlemek için iki bölümden oluşan bir anket formu hazırlanmıştır. Anket formunun birinci bölümünde cinsiyet, yaş, eğitim durumu, mesleki tecrübe ve hizmet içi eğitim durumu değişkenlerine ait beş soru yer almıştır. İkinci bölümünde ise; hizmet içi eğitim ihtiyacını belirlemek amacıyla bilişsel, psikomotor, duyuşsal alan davranışlara sahip olma derecesine göre "Evet, kısmen, hayır" gösteren üçlü likert ölçeği hazırlanmıştır. Bu ölçekte davranışları ölçen 125 soru yer almaktadır. Elde edilen veriler SPSS 15.0

programında istatistiksel analizleri yapılarak sayı ve yüzdeleri hesaplanmıştır. Hizmet içi eğitim ihtiyacının cinsiyet, yaş, eğitim durumu, mesleki tecrübe ve hizmet içi eğitim durumu değişkenleriyle ilişkisini belirlemek amacıyla Ki-kare ( $\chi^2$ ) testi yapılmıştır.

**KARADENİZ (2008)**, "Türkiye'de halk kütüphanecilerinin hizmet içi eğitim gereksinimleri" isimli yüksek lisans tezinde, Türkiye'deki halk kütüphanelerinde görev yapan kütüphanecilerin hizmet içi eğitim gereksinimleri konusu irdelenmeye çalışılmıştır. Araştırmanın amacı; Türkiye'de halk kütüphanelerinde çalışan kütüphanecilerin, hizmet içi eğitime neden gereksinim duyduklarını, bu gereksinimlerin boyutunu, özelliklerini ve nasıl bir hizmet içi eğitim istediklerini ortaya koymaktır. Araştırmanın evrenini, Kültür ve Turizm Bakanlığı'na bağlı olarak faaliyet gösteren halk kütüphanelerinde, kütüphaneci, müdür yardımcısı ve müdür kadrolarında görev yapan Bilgi ve Belge Yönetimi Bölümü mezunları oluşturmaktadır. Bilgi ve Belge Yönetimi Bölümü dışında bir okuldan mezun olup da kütüphaneci kadrosunda görev yapanlar, kütüphaneci olup da halen aday memur statüsünde olanlar ve diğer okullardan mezun olanlar araştırma kapsamına alınmamıştır. Araştırmanın evrenini, 243'ü kütüphaneci, 80'i müdür ve müdür yardımcısı olmak üzere toplam 323 Bilgi ve Belge Yönetimi Bölümü mezunu oluşturmaktadır. Çalışmada evren, 113 kütüphaneci, 37 müdür ve müdür yardımcısı olmak üzere toplam 150 Bilgi ve Belge Yönetimi Bölümü mezunu ile örneklenmiştir. Çalışmada veri toplamak amacıyla literatür taraması yapılmış ve anket tekniği uygulanmıştır. Anketlerin değerlendirilmesinde "Statistical Package for the Social Sciences 11.5" (SPSS 11.5) programı kullanılmıştır.

**BEK (2008)**, "Bir konfeksiyon işletmesinde proses ve kalite kontrol" isimli yüksek lisans tezinde konfeksiyonda proses ve kalite kontrol incelenmiştir. Konfeksiyondaki kontrol noktaları belirlenmiş ve istatistiksel proses kontrol teknikleri hakkında bilgi verilmiştir. Çalışmanın uygulaması büyük ölçekli bir konfeksiyon fabrikasında yapılmıştır. Bir modelin dikim öncesi, dikim ve dikim sonrası ve yükleme öncesi kontrolleri sonucunda verilerin toplanması ve analizi için istatistiksel proses kontrol teknikleri kullanılmıştır. Kontrol diyagramı, pareto diyagramı, neden sonuç diyagramları, X, R, P kontrol kartları hazırlanmış ve prosesin yeterliliği kontrol edilmiştir.

**ÇETİN (2008)**, "Kalite kontrol uygulamaları ve örnek bir çalışma (Hazır giyim sektörü)" adlı yüksek lisans tezinde, hazır giyim işletmelerindeki kalite kontrol uygulamalarını incelemek, istatistiksel kontrol yöntemlerini ve problem çözme tekniklerini açıklamak, sorunların çözümüne yönelik öneriler geliştirmek ve iyileştirme çalışmalarını yaygınlaştırmak amaçlanmıştır. Araştırmanın evreni, hazır giyim sektöründe, dokuma kumaştan üretilen giysilerdir. Örneklem ise, bir hazır giyim işletmesinde, erkek pantolonu, erkek ceket, mont, iş tulumu, eğitim pantolonu, eğitim ceket ve iş pantolonundan oluşan giysi modelleridir. Çalışmada alan araştırması yöntemi kullanılmış, örnek olay incelemesi yapılmıştır. Kalite kontrol formları kullanılarak yapılan kalite kontroller sonucunda elde edilen veriler elde edilmiştir. Bu veriler istatistiksel analize tabi tutularak, hataların dağılımını gösteren tablolar ve diyagramlar oluşturulmuştur. Çalışmada neden sonuç analizleri ve beyin fırtınası tekniği kullanılmış, hataların azaltılmasına yönelik örnek bir çalışma yapılmış, bir eğitim modeli oluşturulmuştur.

**SARIHAN (2007)**, "Tekstil ve hazır giyim sektöründe marka oluşturma stratejileri" adlı yüksek lisans tezinde, tekstil ve hazır giyim sektörü içinde faaliyet gösteren çeşitli firmaların global pazarlara yönelik mevcut markalaşma ve pazarlama faaliyetlerinin incelenerek değerlendirilmesi ve iyileştirme süreçleri için önerilerde bulunulması amaçlanmıştır. Bu çalışmada, marka kavramı incelenerek, marka yaratma ve yönetme stratejileri üzerinde durulmuş, uluslararası sektörde ve Türkiye'de marka anlayışı incelenmiştir. Nihai tüketicilerin markaya dair sahip oldukları düşünceler anketler ile incelenmiştir. Marka sahibi bir firma ile birebir görüşme yapılmış; mevcut sıkıntılara ve yetersizliklere rağmen tekstil ve hazır giyim sektöründeki markalaşma süreci ve pazarlama faaliyetleri hakkında genel bir tablo ortaya çıkarılmaya çalışılmıştır.

**ÖZDEMİR (2007)**, "Hazır giyim sanayinde kullanılan teknolojilerin verimliliğe etkisinin değerlendirilmesi" adlı yüksek lisans tezinde, hazır giyim işletmelerinden gömlek, pantolon ve ceket üretimi yapan iş yerleri seçilerek, normal bir atölye ile modern bir işletmede yapılan üretimler sırasındaki iş akışı incelenmiş, üretim sırasında kullanılan makine ve otomatlardan alınan etüt değerleri ile karlılık hesabı yapılmıştır. Kullanılan bu teknolojilerden hangilerinin verimliliği arttırdığına karar verilmeye çalışılmıştır. Hazır giyimde kullanılan CAD-CAM sistemlerinin, modern makinelerin ve/veya otomatların, üretim kalitesini ve verimliliği arttırdığı, işgücü ve zamandan

karlılık sağladığı tespit edilip, işletmeler için gerekliliği belirtilmiştir. Çalışmasının belli bir bölümünde ütülere yer vermiş, ütü çeşitleri ve ütü çeşitlerinin özellikleri hakkında bilgi vermiştir.

**YILMAZ (2007)**, "Bir örme konfeksiyon işletmesindeki fire ve maliyetleri üzerine bir araştırma" adlı yüksek lisans tezinde, bir örme konfeksiyon ihracat firması olan Erenko için firenin olduğu üretim birimleri araştırılmış ve fire maliyeti hesaplanmaya çalışılmıştır. Çalışmada örme kumaşta kaliteyi etkileyen faktörler üzerinde durulmuş, örme kumaş hataları ve giderilme çareleri üzerinde durulmuştur. Çalışmada ütüleme bölümü ve kumaşların ütüleme sırasında karşılaştıkları hatalara yer verilmiştir.

**AKMEŞE (2007)**, "Konya, Ankara ve Denizli'de bulunan hazır giyim işletmelerinde hizmet içi eğitimin yeri, önemi ve bu alanda yapılan uygulamaların değerlendirilmesi" isimli yüksek lisans tezinde, Türkiye'de hazır giyim sektöründeki hizmet içi eğitime duyulan ihtiyacı ortaya koymayı amaçlamıştır. Konya, Ankara ve Denizli'de bulunan hazır giyim işletmelerinde hizmet içi eğitimin yeri, önemi ve bu alanda yapılan uygulamaların değerlendirilmesi araştırmanın konusunu oluşturmaktadır. Araştırma ile hazır giyim işletmelerindeki hizmet içi eğitim faaliyetlerinin durumu, yapılan uygulamalar değerlendirilerek; işletmelere, eğitim hizmeti veren kuruluşlara ve sektörün gelişmesine çalışan kurumlara yönelik önerilerde bulunulması amaçlanmıştır. Araştırmada survey tarama modelinden faydalanılmış, ortaya konan bilgilere çeşitli kaynak taraması, internet ve anket yoluyla ulaşılmıştır. Konya, Ankara ve Denizli'de bulunan 100 hazır giyim işletmesine uygulanan anketlerdeki verilerin analiz edilip değerlendirilmiştir. Araştırma sonucunda belirtilen illerdeki hazır giyim işletmelerinde, çalışanların eğitimine duyulan ihtiyacın fazla olduğu ancak uygulamalarda yetersiz kaldıkları belirlenmiş ve yapılan eğitimlerde belirli bir plan ve program izlenmediği, uygun yöntem ve tekniklerin uygulanmadığı tespit edilmiştir.

**BOZKURT (2006)**, "İzmir Büyükşehir Belediyesi çalışanlarının katılmış oldukları hizmet içi eğitim programlarının niteliğine ilişkin görüşleri" adlı yüksek lisans tezinde İzmir Büyükşehir Belediyesi çalışanlarının katılmış oldukları hizmet içi eğitim programlarının niteliğine ilişkin görüşlerinin saptanmaya çalışılmıştır. Araştırmanın örneklemini İzmir Büyükşehir Belediyesi'nde çalışan 214 belediye personeli

oluşturmuştur. Veriler, araştırmacı tarafından konu ile ilgili literatür incelenerek ve uzman görüşü alınarak oluşturulan soru formu aracılığıyla elde edilmiştir. Veri değerlendirmede, yüzdeler dağılımlar ve yüzdeler olarak karşılaştırma yapılmıştır.

**ÜSTÜNDAĞ (2006)**, "İşletme yöneticilerinin hazır giyim eğitimi veren yükseköğrenim kurumları ve bu kurumlardan mezun bireyler hakkındaki görüşleri" adlı yüksek lisans tezinde, işletme yöneticilerinin hazır giyim eğitimi veren yükseköğrenim kurumları ve bu kurumlardan mezun bireyler hakkındaki görüşlerini belirlemeyi amaçlamıştır. Araştırmanın evrenini, TOBB'a kayıtlı bay, bayan ve çocuk giyimi üreten ve bünyesinde hazır giyim eğitimi veren yükseköğrenim kurumlarından mezun bireyleri çalıştıran işletmeler oluşturmaktadır. Örneklem grubunu ise Türkiye'deki bay, bayan ve çocuk giyimi üreten hazır giyim işletmeleri arasından yapılan ön araştırma ile bünyesinde hazır giyim eğitimi veren yükseköğrenim kurumlarından mezun bireyleri çalıştıran 100 işletme oluşturmaktadır. Bu araştırma kapsamında veri toplama aracı olarak anket formu kullanılmıştır. Anket formlarından elde edilen verilerin frekans ve yüzdeleri hesaplanmış, tablolar ve grafikler halinde gösterilmiştir.

**DURĞUN (2006)**, "Örgüt kültürü ve örgütsel iletişim" adlı çalışmasında örgüt kültürü ve örgütsel iletişimin kuramsal arka planlarını betimlemek ve örgütsel yaşamda örgütsel iletişimin rolünü ortaya çıkararak, örgüt kültürü ve örgütsel iletişim arasındaki karşılıklı ilişkiyi vurgulamaya çalışmıştır. Ayrıca, bu çalışmada örgüt kültürü ve örgütsel iletişim temaları sadece kuramsal olarak ele alınmıştır. Dolayısıyla, söz konusu çalışma Türkiye'de ileride yapılabilecek uygulamalı çalışmalara kuramsal ve kavramsal bir temel teşkil etme potansiyeli de taşımaktadır.

**GÜRÇAN (2005)**, "Emniyet teşkilatında hizmet içi eğitim faaliyetleri ve polis eğitim merkezleri" isimli yüksek lisans tezinde, Emniyet Teşkilatındaki hizmet içi eğitim faaliyetleri ve bu doğrultuda teşkilat bünyesinde oluşturulan Polis Eğitim Merkezlerinin değerlendirilmesi yapılmıştır. Araştırma anket yoluyla yapılmıştır. Anketler Bursa Polis Eğitim Merkezi'nde hizmet içi eğitim programlarına katılan kursiyerlere dağıtılmış, doğrudan uygulanarak geri alınmıştır. Uygulanan ankette Bursa Polis Eğitim Merkezinde düzenlenen kurslara katılan toplam 1218 amir ve memur kursiyerler ile 137 öğretim görevlisi örneklem olarak seçilmiştir. Elde edilen veriler "SPSS" programı kullanılarak değerlendirilmeye tabi tutulmuştur. Değişik gruplardan

elde edilen veriler ayrı ayrı frekans dağılımları (f) ve yüzdeleri (%) bulunarak tablolara geçirilmiştir. Ayrıca sütun grafiği halinde de gösterilmiştir.

**KAYA, ÇEPNİ ve KÜÇÜK (2004)**, "Fizik öğretmenlerinin laboratuvarlara yönelik hizmet içi ihtiyaçları için bir program geliştirme çalışması" adlı makalelerinde sistem yaklaşımı temel alınarak fizik öğretmenlerinin fen laboratuvarlarına yönelik hizmet içi ihtiyaçlarını karşılayacak üniversite destekli bir program geliştirme çalışması yapılmıştır. Bu çalışmada üniversite ile il milli eğitim müdürlükleri arasında üst düzeyde bir işbirliği yapılmakla birlikte, programın her bir aşamasında uygulamadaki öğretmenlerinin beklentileri dikkate alınarak çağdaş öğretim yaklaşımları kullanılmıştır. Bu şekilde hazırlanan hizmet içi eğitim programının pilot ve esas uygulamalarından toplanan verilerin analizinden, kursun oldukça başarılı olduğu anlaşılmıştır.

**ÇELİKÖZ (2004)**, "Yeni program geliştirme anlayışına dayalı olarak geliştirilen bir program tasarımının öğrenci başarısına etkisi" adlı makalesinde yeni program geliştirme anlayışına dayalı olarak örnek bir program geliştirmeyi ve öğrenci başarısı üzerindeki etkisini belirlemeyi amaçlamıştır. Öntest-sontest kontrol gruplu deneysel modelin kullanıldığı araştırmada, G.Ü.T.E.F. Metal öğretmenlik programına kayıtlı toplam 46 öğrenci denek olarak kullanılmıştır. Öğrenciler deney ve kontrol gruplarına tesadüfi olarak atanmıştır. Deney grubunda tasarlanan ders programı (TDP), kontrol grubunda ise mevcut program (MP) 4 hafta boyunca uygulanmıştır. Elde edilen bulgulara göre TDP mevcut programa göre öğrenci başarısı üzerinde daha etkili olmuştur.

**GÜNER VE ÜNAL (2003)**, "Konfeksiyon işletmelerinde verimlilik artışını etkileyen faktörlerin uygulanma düzeyleri üzerine bir araştırma" adlı çalışmalarında konfeksiyon işletmelerinde verimliliği etkileyen faktörler sınıflandırılmış, verimliliği artırıcı yaklaşım ve teknikler incelenmiş, İzmir ilindeki konfeksiyon işletmelerini temsil eden örneklem çerçevesinde, işletmelerin bu konuya dair bilgileri ve uygulamaları araştırılmıştır.

**KANSOY (2003)**, "Model özelliklerinin kumaş kullanım miktarına ve işçilik maliyetlerine etkisi" adlı doktora tezinde, giysi türlerine ait farklı model özelliklerinin kumaş kullanım miktarı, kesim işçiliği süreleri, dikim işçiliği süreleri üzerinde nasıl bir

etkiye sahip olduğunun araştırılmasını amaçlamıştır. Bu amaçla seçilen ürün grupları üzerinde belli kriterler göz önüne alınarak yapılan modelleme çalışmaları ile kalıp sayısı, kalıp çevresi, kalıp alanı özelliklerinin kumaş kullanım oranına, kesim süresine, dikim süresine etkilerini incelemiştir. Araştırmasında gerçekleştirilmesi için belirlenen kabuller, kullanılan yöntemler ve işlem akışlarını tanımlamıştır. Uygulama aşamasında Bilgisayarlı Tasarım Ve Üretim Sistemlerini kullanmıştır. Değişkenler arasındaki ilişkilerin belirlenmesinde korelasyon regresyon analizinden yararlanmıştır. Aralarında ilişki bulunan değişkenlere de regresyon analizi uygulanarak, tahminlemeye imkân verecek matematiksel formüller oluşturmuştur.

**EROL (2002)**, "Ankara hazır giyim işletmelerindeki personel yetiştirme-geliştirme eğitimi faaliyetlerinin incelenmesi" konulu yüksek lisans tezinde, Ankara'da hazır giyim konusunda üretim yapan işletmelerin personellerini yetiştirmek ve geliştirmek için uyguladığı eğitim faaliyetlerinin; yönetici, eğitici personel ve çalışan personel görüşleri açısından incelenmesini amaçlanmıştır. Araştırmanın evrenini; Ankara'da faaliyet gösteren ve Ankara Sanayi Odasına kayıtlı orta ve büyük ölçekli hazır giyim işletmelerindeki yönetici, eğitici ve eğitime katılan personeller oluşturmaktadır. Örneklemi ise; evrenden seçilen ve evreni temsil ettiğine inanılan 20 işletmenin yöneticileri, eğitici personeli ve eğitime katıldığı belirlenen çalışan personelleri oluşturmaktadır. İşletmelerdeki personel eğitimi faaliyetlerinin durumunu belirleyebilmek için üç ayrı veri toplama aracı geliştirilmiştir. Yöneticilere, yönetici görüşme formu; eğitici personele ve çalışan personele anket formu uygulanmıştır. Uygulama sonunda toplanan veriler, SPSS paket programından yararlanılarak frekans ve yüzde hesapları ile çalışan personel görüşleri arasında farkın tespiti için yapılan t testi ve tek yönlü varyans analizi sonuçları tablolastırılmıştır.

**FER (1999)**, "Hazır giyim endüstrisinde modelist, makastar, makineci ve ütücü mesleklerinde çalışan işgücünün mesleki yeterliklerinin belirlenmesi ve yeterliklere dayalı bir program modeli" adlı doktora tezinde, hazır giyim endüstrisinde modelist, makastar, makineci ve ütücü mesleklerindeki nitelikli işgücünün meslekî yeterliklerinin, yönetici ve işgücü görüşlerine göre belirlenmesini ve belirlenen bu meslekî yeterliklere dayalı program modelinin geliştirilmesini amaçlamıştır. İstanbul, İzmir, Bursa, Ankara ve Adana'da faaliyette bulunan küçük, orta ve büyük ölçekli hazır giyim işletmelerinde çalışan yönetici ve işgücü araştırmanın evrenini oluşturmuştur. Çalışma evreninden

yönetici ve işgücü olmak üzere birbirinden bağımsız iki ayrı örneklem grubu, oranlı örneklem yöntemi ile alınmıştır. 590 kişi işgücü örneklem grubunu, 182 kişi de yönetici örneklem grubunu oluşturmuştur. Veriler iş analizi yöntemi ile iki aşamada toplanmıştır. Birinci aşamada veri toplama aracı olan anket hazırlanmıştır. İkinci aşamada ise anketler örneklem gruplarına uygulanmış ve veriler toplanmıştır. Araştırma anketini cevaplandıran ve anketlere verdikleri cevapları geçerli kabul edilen deneklerin 139'u yönetici, 424'ü ise işgücüdür. Verilerin SPSS paket programından yararlanılarak istatistiksel çözümlenmeleri yapılmıştır. Verilerin frekansları, yüzdeleri, aritmetik ortalamaları, standart sapmaları hesaplanmış; t ve F testleri yapılmış; bulgular tablolarda gösterilmiş ve yorumlanmıştır. Çalışmada üretici mesleğinin yeterlikleri üzerinde durulduğu görülmüştür.

**TOKYÜREK (1997)**, “Eğitim düzeyleri farklı kadınların ailelerindeki ev yönetim biçiminin saptanması, verilen ev yönetimi eğitimin değerlendirilmesi” adlı doktora çalışmasında yaşları, eğitim durumları ve medeni durumları farklı kadınların ev yönetimindeki etkinliğini saptamak, ev yönetimi eğitimi ihtiyacını belirlemek ve verilen eğitimi değerlendirmeyi amaçlamıştır. İki aşamada gerçekleştirilen araştırmanın birinci aşamasında Halk Eğitim Merkezlerine bağlı kurslara devam eden kadınlara anket uygulanmış ve durum saptaması yapılmıştır. İkinci aşamada anketten elde edilen bilgiler doğrultusunda ev yönetimi eğitim programı ve test hazırlanmıştır. Beş hafta süre ile I. Deney Grubuna sadece eğitim verilmiş, II. Deney Grubuna eğitimle birlikte basılı ders notları dağıtılmıştır. Deney Grupları ve Kontrol Grubuna eğitimden önce ve sonra test uygulanarak, verilen eğitimden yararlanma durumları istatistiksel olarak değerlendirilmiştir.

**ALTINIŞIK (1996)**, Hizmet içi eğitim ve Türkiye'deki uygulama adlı çalışmasında hizmet içi eğitimin tarihsel gelişimi, tanımı ve önemine değinmiş, hizmet içi eğitimin planlanması ve eğitim programlarını nasıl yapılması gerektiğinden bahsetmiştir. Türkiye'deki Hizmet içi eğitimin uygulamalarına değinmiştir.

**BARAN (1994)**, "Marmara Üniversitesi, Teknik Eğitim Fakültesi, Tekstil Eğitimi Bölümü, Atölye ve laboratuvarlarının ergonomik koşullara uygunluk yönünden incelenmesi" adlı yüksek lisans tezinde, öğrencilerin ergonomik koşullarda eğitim alıp almadıklarını ortaya koymak amaçlanmıştır. Araştırmacı tarafından konu ile ilgili



literatür taraması yapılmış ve 30 sorudan oluşan anket hazırlanmıştır. 32 kız, 32 erkek toplam 64 öğrenciye hazırlanan anket soruları uygulanmıştır. Kız ve erkek öğrencilerin cevapları arasında ilişki olup olmadığını belirlemek amacıyla ( $\chi^2$ ) Ki Kare analizi yapılmış, sonuçlar  $p < 0,05$  anlamlılık düzeyinde değerlendirilmiş ve bulunan değerler tablolarda verilmiştir.

**ARSLAN (1991)**, "İşletmelerde hizmet içi eğitim ihtiyacının saptanması ve bir uygulamanın değerlendirilmesi" adlı araştırmasında, işletmelerde hizmet içi eğitim ihtiyaçlarının tespit edilmesini amaçlamıştır. Araştırmada bu amaçla yapılacak çalışmalarda kullanılması için hizmet içi eğitim ihtiyacı tespit edilirken yapılacak araştırmalar ve yararlanılacak kaynakların neler olduğu belirtmiştir. Araştırma için Türkiye Halk Bankası Eğitim Müdürlüğünde inceleme yapılmıştır.

İlgili araştırmalarda hangi alanda olursa olsun çalışanların hizmet içi eğitime ihtiyaç duydukları belirtilmiştir. Yapılan çalışmalarda hizmet içi eğitim öncesi ve hizmet içi eğitim sonrası karşılaştırılmış, sonuçlar arasında ilişki olup olmadığını belirlemek amacıyla ( $\chi^2$ ) Ki-Kare analizi yapılmış ve sonuçlar  $p < 0,05$  anlamlılık düzeyinde değerlendirilmiş ve bulunan değerler tablolarda verilmiştir. Hizmet içi eğitim sonunda çalışanlarda olumlu anlamda değişim olduğu belirlenmiştir.

Yapılan bu çalışma daha önce üzerinde hemen hemen hiç çalışılmamış olan ütüleme ile ilgilidir. Çalışmada hazır giyim işletmelerinin ütüleme bölümlerinde ütülenen kadın kıyafetleri ele alınmış, ütülenen kıyafetlerin hizmet içi eğitim öncesi ve hizmet içi eğitim sonrası ütüleme kriterlerine uygunluğu karşılaştırılmıştır. Bu konuyla alakalı olduğu düşünülen yukardaki kaynaklardan yararlanmak yoluyla çalışmanın çerçevesi çizilmiştir.

## **BÖLÜM III**

### **YÖNTEM**

#### **3.1. Araştırmanın Materyali**

Araştırmada, hazır giyim işletmelerinin ütüleme bölümünde, karşılaşılan ütüleme hatalarını belirleyerek, bu hatalara yönelik hizmet içi eğitim programı hazırlamak ve hazırlanan bu programı çalışanlara uygulayarak, eğitimin üretim hataları ve çalışanların bilgi düzeylerindeki değişime etkilerini belirlemeye yönelik, nedensel karşılaştırma yöntemi kullanılmıştır.

Araştırmanın materyalini, hazır giyim sektöründeki işletmelerde üretilen kadın kıyafetlerinin ütülenmesinin eğitim öncesi-sonrası, gözlem ve anket yardımıyla elde edilen veriler ve ilgili yayınlar oluşturmaktadır.

Araştırmada öncelikle durum analizi yapılmıştır. Durum analizi için belirlenen bir işletmede gözlem yapılmış, işletmede çalışan ütücülerle görüşülmüş ve uzman görüşlerine başvurulmuştur. Yapılan gözlemler ve yüz yüze yapılan görüşmelerle elde edilen bilgiler ışığında trençkot, pantolon, gömlek, etek, elbise, ceket, abiye ceket, bluz ve abiye bluz gibi kadın kıyafetleri ütüleme kontrol noktaları ve kalite parametreleri belirlenmiştir. Kontrol noktaları ve kalite parametrelerinden yararlanılarak kadın kıyafetleri ütüleme süreç analizi ve ayrıca bu bilgilerden yararlanılarak günlük gözlem tablosu oluşturulmuştur.

Hazır giyim işletmelerinin ütüleme bölümlerinde yapılan hataların belirlenmesi amacıyla, araştırma grubunun ütülemiş olduğu kadın kıyafetleri gözleme tabi tutulmuştur. Gözlemler sonucunda, çalışanların ütülemede en çok yaptığı hatalar belirlenmiş ve bu hataları gidermeye yönelik bir hizmet içi eğitim programı geliştirilmiştir. Hizmet içi eğitim programı hazırlanırken, çalışanların ütülemede yaptıkları % 5'in üzerindeki hatalar temel alınmıştır. Hazırlanan eğitim programı çalışanlara uygulanmıştır.

Araştırmada tek grup öntest-sontest deseni kullanılmıştır. Kontrol gurubu olmayan bu modelde araştırma grubu eğitime başlamadan önce gözleme tabi tutulmuş ve hazırlanan bilgi testi gruba uygulanmıştır. Eğitim bittikten sonra grup tekrar gözleme tabi tutulmuş ve bilgi testi tekrar uygulanmıştır. Eğitimin etkisi bu iki test arasındaki farka göre değerlendirilmiştir. Grup seçilen işletmenin ütüleme bölümünde çalışan 16 ütücü ustasından oluşmuştur. Hazırlanan günlük kontrol tablosu eğitim vermeden önce yapılan işlere uygulanmıştır. Değerlendirme bağımsız kalite kontrol uzmanları ve araştırmacı tarafından yapılmıştır. Daha sonra hizmet içi eğitim verilmiş ve günlük kontrol tabloları tekrar uygulanmıştır. Değerlendirme yine aynı kişilerce yapılmıştır.

### 3.2. Araştırma Modeli

#### Bilgi Testi

<u>Gruplar</u>	<u>Öntest</u>	<u>Denel İşlem</u>	<u>Sontest</u>
Ütücü Grup	BT	Eğitim	BT

#### Performans Testi

<u>Gruplar</u>	<u>Öntest</u>	<u>Denel İşlem</u>	<u>Sontest</u>
1-Ütülenen Giysi Grubu	PT		
2-Ütülenen Giysi Grubu		Ütüleme Beceri Eğitimi	PT

**Ütücü Grup:** Seçilen işletmenin ütüleme bölümünde çalışan, eğitim verilmeden önce ve eğitim verildikten sonra, ütüleme ile ilgili bilgi testi uygulanan grup.

**Ütülenen Giysi Grubu:** Seçilen işletmede “ütücü grup” tarafından, eğitim verilmeden önce ve eğitim verildikten sonra ütülenen ve gözlem formu ile ütüleme kalitesi ölçülen birinci ve ikinci grupta toplam 400’er adet giysi.

**BT:** Örneklem dâhilindeki ütücülere eğitim öncesi ve eğitim sonrası uygulanan ütüleme konusundaki bilgi testi.

**PT:** Örneklem dâhilindeki giysi gruplarının ütüleme kalitesini belirlemek için eğitim öncesi ve eğitim sonrası uygulanan gözlem formu.

### 3.3. Evren ve Örneklem

Araştırma kapsamında seçilen hazır giyim firmasında çalışan ütüçüler ve bu firmada üretilen kadın kıyafetleri evreni oluşturmuştur.

Araştırma örneklemini seçilen hazır giyim firmasında çalışan 16 ütüçü ve bu firmada üretilen aşağıda ürün adı ve adetleri yazılı olan 400 kadın giysisi oluşturmaktadır.

**Tablo 1. Araştırma kapsamında ütülenen giysi örneklem tablosu**

Ürün Adı	Adedi
Trençkot	20
Pantolon	80
Gömlek	60
Etek	60
Elbise	20
Ceket	100
Abiye ceket	20
Bluz	20
Abiye Bluz	20
<b>TOPLAM</b>	400

Örneklem olarak kadın kıyafeti seçmenin en önemli nedeni; kadın kıyafetleri erkek kıyafetlerine göre daha karmaşık yapıdadır. Kadın kıyafetlerinin teferruatlı oluşu ütülemesinde daha fazla emek harcanmasını gerektirir ve erkek kıyafetlerine göre ütülenmesi daha zordur. Araştırmada ütüçülerin yaptıkları hataları daha çok ortaya koyacağı düşünüldüğü için kadın kıyafetleri tercih edilmiştir. Hizmet içi eğitim öncesi ve sonrası incelenen giyimlerde model ve kumaş özellikleri değişkeni sabit tutulmuştur.

Bu amaçla hizmet içi eğitimden sonra seçilen modellerin, hizmet içi eğitimden önce seçilen modellerle aynı özellikleri taşıyan muadilleri olmasına dikkat edilmiştir.

### **3.4. Veri Toplama Teknikleri**

Çalışmada veri toplama araçları olarak, ütüleme hatalarının kalite üzerine etkisini saptamak amacıyla gözlem formu Günlük Kontrol Tablosu (Ek 1), Günlük Kontrol Tablosu Kalite Kriterleri Grubu (Ek 2) ve ütücülerin bilgi düzeylerini ölçmek amacıyla da bilgi testi hazırlanmıştır (Ek 3).

#### **3.4.1. Gözlem Formu (Günlük Kontrol Tablosu)**

Hazır giyim işletmelerindeki üretim hatalarını belirlemek amacıyla “günlük kontrol tablosu” hazırlanmıştır. Kontrol tabloları kullanılmadan önce işletmede gözlemler yapılmış, gözlemler sonucu kadın kıyafetleri ütüleme süreci analizi hazırlanmış ve kontrol noktaları belirlenmiştir. Her kontrol noktası tek tek ele alınmış, ilgili literatür taranarak, farklı işletmelerdeki uygulamalar incelenerek, Başkent Üniversitesi Moda ve Tekstil Tasarım Bölümü, Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Giyim Endüstrisi ve Moda Tasarımı Eğitimi Bölümü ve Aile Ekonomisi ve Beslenme Eğitimi Bölümü, Çukurova Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü öğretim üyelerinin, Seçil Giyim İşletmesi, Dejavu Tekstil İşletmesi ütüleme bölümü usta başlarının ve Adana S.G. Konfeksiyon İth. İhr. San. ve Tic. Ltd. Şti. İşletme Müdürünün görüşleri alınarak kalite parametreleri belirlenmiştir. Belirlenen kontrol noktaları ve kalite parametrelerine bağlı olarak “günlük kontrol tablosu” oluşturulmuştur. Günlük kontrol tablosu oluşturulduktan sonra Seçil Giyim İşletmesinde üretilen 100 klasik kadın ceketinde pilot uygulama yapılmıştır. Pilot uygulama sonucunda gerekli düzeltmeler yapılmıştır. Pilot uygulama aşamasında seçilen hazır giyim işletmesi kalite kontrol uzmanları tarafından değerlendirme yapılmıştır. Değerlendirme yapan kişiler kalite kontrol alanında uzman kişilerdir.

#### **3.4.2. Bilgi Testi**

Çalışanların ütülemeyle ilgili bilgi düzeylerini ölçmek için hazırlanan bilgi testi 25 sorudan oluşmaktadır. Test sorularını hazırlama aşamasında uzman görüşleri alınmış,

değişik işletmelerde ve kuru temizleme firmasında çalışanlara uygulanmıştır. Alınan dönütlere göre teste çalışanların mezuniyet ve anlama seviyeleri de düşünülerek son şekli verilmiştir. Sorular çalışanların bilişsel, duyuşsal ve psikomotor düzeylerini ölçmeye yönelik olarak hazırlanmıştır.

Testin güvenilirliği için Cronbach's Alpha istatistiğinden faydalanılmıştır ve ilgili tablo aşağıda gösterilmiştir;

**Tablo 2. Çalışanlara Ütüleme Hakkındaki Bilgilerinin Ölçülmesinde Uygulanan Testin Güvenirlik Analizi**

#### Güvenirlik analiz tablosu

Güvenirlik Analizi		
Cronbach's Alpha (Güvenilirlik Katsayısı)	Cronbach's Alpha (Standartlaştırılmış)	Soru Sayısı
,924	,922	25

Güvenirlik analiz tablosuna bakıldığında testin güvenilirliğinin %92,4 ve yüksek güvenilirlikte olduğu söylenebilir ( $0,8 < \alpha < 1$ ).

### 3.5. Verilerin Analizi

Anketlerin uygulanması sonucu elde edilen veriler “Statistical Package for the Social Sciences 15.0” (SPSS 15.0) paket programıyla değerlendirilmiştir. Bulgular tablo haline getirilerek, tablolarda verilerin sayı ve yüzdeleri ile (x2) Ki Kare analizi sonuçları gösterilmiştir. Ütüleme kriterleri tablosunda değerlendirilmeyenlere tablolarda yer verilmemiştir.

Araştırmada çalışanların yaptıkları hataları belirlemek amacıyla frekans ve yüzde dağılımlarına yer verilmiştir. Yapılan hatalar arasında ilişki olup olmadığını belirlemek amacıyla McNamer (x2) Ki Kare analizi yapılmış ve sonuçlar  $p < 0,05$  anlamlılık düzeyinde değerlendirilmiş, bulunan değerler tablolarda verilmiştir. Eğitim sonunda yapılan hatalarda öntest-sontest arasında ilişki olup olmadığını belirlemek

amacıyla McNamer ( $\chi^2$ ) Ki Kare analizi yapılmış, sonuçlar  $p < 0,05$  anlamlılık düzeyinde değerlendirilmiş ve bulunan değerler tablolarla verilmiştir.

Çalışanların ütülemeyle ilgili bilgi düzeylerini ölçmek amacıyla hazırlanan bilgi testinde, öntest-sontest arasında anlamlı bir farkın olup olmadığını belirlemek amacıyla da Cronbach's Alpha istatistiği ve McNamer ( $\chi^2$ ) Ki Kare analizi uygulanmıştır.

Bu çalışmada McNamer ( $\chi^2$ ) Ki Kare analizi üretilen giysilerin; ütülemede hedeflenen kalitenin sağlanıp sağlanamama durumuna göre sınıflandırılması için kullanılmıştır.

## **BÖLÜM IV**

### **BULGULAR VE YORUM**

Hazır giyim işletmelerinde ütü hatalarının giderilmesine yönelik hizmet içi eğitim programı geliştirmek amacıyla yapılan çalışmanın bulguları ve istatistiksel analizleri tablolar haline getirilmiş, tabloların altında önemli bulgulara ve yorumlara yer verilmiştir.

Bu bölüm şu alt bölümlerden oluşmaktadır;

1. Çalışanların ütüleme hakkındaki bilgilerinin öntest-sontest ortalama puanları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir fark var mıdır?
2. Çalışanların ütülemede yaptıkları hataların öntest-sontest sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir fark var mıdır?
3. Kalite kriterlerine göre öntest-sontest arasında anlamlı bir fark var mıdır?
4. Ütüleme kalitesi ürüne göre farklılık göstermekte midir?

#### **Alt Problem 1. Çalışanların ütüleme hakkındaki bilgilerinin öntest-sontest ortalama puanları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir fark var mıdır?**

Bu alt bölümde, hazır giyim işletmelerinin ütüleme bölümünde çalışanların ütüleme konusundaki bilgilerini belirlemek için uygulanan bilgi testine hizmet içi eğitim öncesi ve hizmet içi eğitim sonrasında verdikleri cevapların sayı ve yüzdeleri ile karşılaştırma sonuçları tablolar halinde gösterilmiş ve tabloların altında önemli bulgulara ve yorumlara yer verilmiştir.

Ütücülerin giysi ütüleme ile ilgili bilgi testine hizmet içi eğitim öncesi ve sonrası verdikleri cevaplara göre öntest-sontest sonuçlarının karşılaştırılması tablo 3'de gösterilmiştir.



**Tablo 3. Ütücülerin Giysi Ütüleme İle İlgili Bilgi Testine Hizmet İçi Eğitim Öncesi Ve Sonrası Verdikleri Cevaplara Göre Öntest- Sontest Sonuçlarının Karşılaştırılması**

Sorular		Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
		Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
Hazır giyim kalitesini en az etkileyen faktörler nelerdir?	Doğru	-	0	14	87,5	-	<b>0,000</b>
	Yanlış	16	100	2	12,5		
Kalitenin hedefleri arasında yer almaz?	Doğru	5	31,25	14	87,5	-	<b>0,004</b>
	Yanlış	11	68,75	2	12,5		
Giysinin dikişi sırasında dikiş paylarını açmak, kırışıklıklarını gidermek kumaşın düzgün durmasını sağlamak amacı ile kullanılan araca ve yapılan işlem sırası	Doğru	13	81,25	16	100	-	<b>0,000</b>
	Yanlış	3	18,75	-	-		
Ütüleme sırasında ütülemeye etki edecek faktörler	Doğru	12	75	16	100	-	0,125
	Yanlış	4	25	-	-		
Ütülemede kullanılan yöntemler	Doğru	6	37,5	16	100	-	0,250
	Yanlış	10	62,5	-	-		
Ütülemenin esas amaçları	Doğru	9	56,25	11	68,75	-	0,500
	Yanlış	7	43,75	5	31,25		
Dikiş kullanmaksızın mekanik yoldan, ısı katkısıyla esneterek veya gerdirek yapılan ve form verme işlemleri	Doğru	2	12,5	12	75	-	<b>0,002</b>
	Yanlış	14	87,5	4	25		
Kumaş ile ısı ayarı uyumsuzdur?	Doğru	7	43,75	15	93,75	-	<b>0,008</b>
	Yanlış	9	56,25	1	6,25		
Giysi ütülemede dikkat edilecek noktalar	Doğru	9	56,25	16	100	-	<b>0,016</b>
	Yanlış	7	43,75	-	-		
Ütüleme sırasında ürüne gereğinden fazla ısı uygulanırsa aşağıdaki sorunlardan hangisi ile karşılaşılır?	Doğru	10	62,5	14	87,5	-	0,125
	Yanlış	6	37,5	2	12,5		
Ütülemede kullanılacak yardımcı araç-gereçler	Doğru	9	56,25	16	100	-	<b>0,016</b>
	Yanlış	7	43,75	-	-		
Ütülemede kullanılan yardımcı araç ve gereçlerden olan kamburun tanımı	Doğru	1	6,25	16	100	-	<b>0,000</b>
	Yanlış	15	93,75	-	-		
Düzgün pililer elde etmek için gerekli olan birinci koşul	Doğru	9	56,25	11	68,75	-	0,500
	Yanlış	7	43,75	5	31,25		
Giysi bittikten sonra giysiye form vermek için yapılan ütü	Doğru	10	62,5	16	100	-	<b>0,031</b>
	Yanlış	6	37,5	-	-		
Giysilerin yaka kol ve kenar oyuntularının daha düzgün bir şekilde form kazanması yapılan işlem	Doğru	7	43,75	14	87,5	-	<b>0,016</b>
	Yanlış	9	56,25	2	12,5		
Ütü bezi yerine kullanılan ütü altlığının kullanım amacı	Doğru	3	18,75	11	68,75	-	<b>0,008</b>
	Yanlış	13	81,25	5	31,25		
Gömlek ütülemedeki işlem basamakları	Doğru	4	25	16	100	-	<b>0,000</b>
	Yanlış	12	75	-	-		
Ütünün temizlik ve bakımı ile ilgili aşağıda verilen bilgilerden hangisi doğrudur?	Doğru	8	50	16	100	-	<b>0,008</b>
	Yanlış	8	50	-	-		
Ütü tabla genişliklerinin ve yükseklikleri ne olmalıdır?	Doğru	4	25	15	93,75	-	<b>0,001</b>
	Yanlış	12	75	1	6,25		
Hazır giyim işletmelerinin ütüleme bölümlerinde verim artırmak için olması gereken çalışma koşulları	Doğru	5	31,25	13	81,25	-	<b>0,008</b>
	Yanlış	11	68,75	3	18,75		
Leke çıkarma teknikleri ile ilgili verilen bilgilerden hangisi yanlıştır?	Doğru	4	25	14	87,5	-	<b>0,002</b>
	Yanlış	12	75	2	12,5		
Eritkenler içerisinde yer almaz?	Doğru	2	12,5	12	75	-	<b>0,002</b>
	Yanlış	14	87,5	4	25		
Leke çıkarıcı değildir?	Doğru	12	75	16	100	-	0,125
	Yanlış	4	25	-	-		
Fermuarlı bir giysiyi ütülemek için gerekli olan ilk işlemdir?	Doğru	1	6,25	10	62,5	-	<b>0,004</b>
	Yanlış	15	93,75	6	37,5		
Ütülemenin temizlik ve bakımıyla ilgili aşağıdakilerden hangisi yanlıştır?	Doğru	9	56,25	14	87,5	-	0,062
	Yanlış	7	43,75	2	12,5		

N=16

(p&lt;0,05)

Tablo 3 incelendiğinde araştırma kapsamına alınan ütücülerin hizmet içi eğitim öncesinde %100'ünün hazır giyim kalitesini en az etkileyen faktörlerin hangisi olduğunu, %93.75'inin ütülemede yardımcı araç olarak kullanılan kamburun ne olduğunu, %93.75'inin fermuarlı bir giysiyi ütölemek için gerekli olan ilk işlemin ne olduğunu, %87.5'inin giysilerin temizlemede kullanılan eritkenlerin ne olduğunu, %85.75'inin dikiş kullanmaksızın mekanik yoldan, ısı katkısıyla esneterek veya gerdirerek yapılan ve form verme işlemlerinin ne olduğunu, %81.25'inin ütü bezi yerine kullanılan ütü altlığının kullanım amacının ne olduğunu, %75'inin gömlek ütülemedeki işlem basamakları öncelik sırasının ne olduğunu, %75'inin ütü paskalası uygun çalışma yüksekliğinin ne olduğunu, %75'inin leke çıkarma tekniklerinin neler olduğunu, %68.75'inin hazır giyim işletmelerinin ütöleme bölümlerinde verim artırmak için olması gereken çalışma koşullarının ne olduğunu, %68.75'inin kalitenin hedeflerinin ne olduğunu, %56.25'inin giysilerin yaka kol ve kenar oyuntularının daha düzgün bir şekilde form kazanması için neler yapılması gerektiğini, %56.25'inin kumaş cinsi ütöleme ısı değerlerini, %50'sinin ütünün temizlik ve bakımının nasıl yapılması gerektiğini bilmedikleri saptanmıştır.

Hizmet içi eğitim sonrası ise ütücülerin %87.5'inin hazır giyim kalitesini en az etkileyen faktörlerin hangisi olduğunu, %100'ünün ütülemede yardımcı araç olarak kullanılan kamburun ne olduğunu, %62.5'inin fermuarlı bir giysiyi ütölemek için gerekli olan ilk işlemin ne olduğunu, %75'inin giysilerin temizlemede kullanılan eritkenlerin ne olduğunu, %75'inin dikiş kullanmaksızın mekanik yoldan, ısı katkısıyla esneterek veya gerdirerek yapılan ve form verme işlemlerinin ne olduğunu, %68.75'inin ütü bezi yerine kullanılan ütü altlığının kullanım amacının ne olduğunu, %100'ünün gömlek ütülemedeki işlem basamakları öncelik sırasının ne olduğunu, %793.75'inin ütü paskalası uygun çalışma yüksekliğinin ne olduğunu, %87.5'inin leke çıkarma tekniklerinin neler olduğunu, %81.25'inin hazır giyim işletmelerinin ütöleme bölümlerinde verim artırmak için olması gereken çalışma koşullarının ne olduğunu, %87.5'inin kalitenin hedeflerinin ne olduğunu, %87.5'inin giysilerin yaka kol ve kenar oyuntularının daha düzgün bir şekilde form kazanması için neler yapılması gerektiğini, %93.75'inin kumaş cinsi ütöleme ısı değerlerini, %100'ünün ütünün temizlik ve bakımının nasıl yapılması gerektiğini öğrendikleri saptanmıştır.

Eğitim öncesi ve eğitim sonrası elde edilen bulgular karşılaştırıldığında iki test sonucu arasında istatistiksel olarak anlamlı bir farkın olduğu görülmüştür. Buna göre hizmet içi eğitim sonrası kişilerin bilgilerinde değişim olduğu kanısına varılmıştır.

Ütücülerin giysi ütüleme ile ilgili bilgi testine hizmet içi eğitim öncesi ve sonrası verdikleri cevaplara göre tüm verilerin öntest-sontest sonuçlarının karşılaştırılması tablo 4'te gösterilmiştir.

**Tablo 4. Ütücülere Uygulanan Bilgi Testinden Elde Edilen Tüm Verilerin Karşılaştırılması**

	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Bilgi testi cevaplarının karşılaştırılması</b>						
DOĞRU	164	41	361	90	195,005	<b>0,000</b>
YANLIŞ	236	59	39	10		

(p<0,05)

Tablo 4 incelendiğinde ütücülerin uygulanan testte verdikleri cevaplarda hizmet içi eğitim öncesi yani öntestte %59 oranında hata yaptıkları, hizmet içi eğitim sonrası ise hata yapma oranlarının %10'a düştüğu görülmektedir.

Ütücülerin sorulara verdikleri cevaplara göre %49 oranında bir iyileşme olduğu görülmektedir. Bu durum bize hizmet içi eğitim öncesi ve sonrası arasında istatistiksel olarak anlamlı bir farkın olduğunu göstermektedir.

**Alt Problem 2. Çalışanların ütülemede yaptıkları hataların öntest-sontest sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir fark var mıdır?**

İkinci alt problem çerçevesinde ütüleme bölümünde çalışan elemanların ütülemede yaptıkları hatalar, yapılan işler üzerinde eğitim öncesi ve eğitim sonrası olmak üzere iki bölümde incelenmiştir. Bu incelemeler neticesinde elde edilen veriler tablo haline getirilmiş ve karşılaştırılmıştır. Karşılaştırılmalarla ilgili tablolar aşağıdadır.

Ütülenen trençkotların ütüleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 5'te verilmiştir.

**Tablo 5. Ütölenen Trençkotların Ütöleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütöleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir</b>						
Uygun	18	90	20	100	-	0,250
Uygun değil	2	10	-	-		
<b>Ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	16	80	-	0,125
Uygun değil	7	35	4	20		
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	19	95	-	0,250
Uygun değil	3	15	1	5		
<b>Oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	8	40	16	80	-	<b>0,004</b>
Uygun değil	12	60	4	20		
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	18	90	-	<b>0,016</b>
Uygun değil	8	40	2	10		
<b>Temiz ve lekesiz ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	17	85	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	8	40	3	15		
<b>Lekeli işlere ütöleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	16	80	18	90	-	0,250
Uygun değil	4	20	2	10		
<b>Düğmeleri deforme edilmeden ütöleme işlemi yapılmıştır</b>						
Uygun	15	75	19	95	-	0,062
Uygun değil	5	25	1	5		
<b>Ütöleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-		
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	448	89,6	483	96,6	33,029	<b>0,000</b>
Uygun değil	52	10,4	17	3,4		

(p<0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütölenen trençkotların ütölemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden önce %89.6 iken eğitimden sonra %96.6 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır (p<0,05).

Bu çalışma kapsamında ütölenen trençkotların hizmet içi eğitimden önce (öntest) %35 oranında “ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürünü parlatmadan ütöleme” kriterlerine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra (sontest) ise bu oranın %20’ye düştüğu saptanmış ve öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir farkın olduğu bulunmuştur (p<0,05).

Hizmet içi eğitimden önce %40 oranında “ giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme” kriterlerine uygun olmadığı, hizmet içi eğitim sonrasında ise bu oranın %10’a düştüğu ve öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir farkın olduğu bulunmuştur (p<0,05). Yine hizmet içi eğitimden önce %40 oranında “temiz ve lekesiz ütöleme”

kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitim sonrasında ise bu oranın %15'e düştüğü ve öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir farkın olduğu bulunmuştur ( $p<0,05$ ).

Şahinoğlu (2009) nun yaptığı çalışmada hizmet içi eğitim sonrasında yaka dikiminde karşılaşılan hatalarda azalma olduğu, uygulamalarda yapılan işlerin kriterlere uygunluk oranlarının arttığı saptanmış olup bu çalışmanın bulgularını destekler niteliktedir.

Tablo geneline bakıldığında hizmet içi eğitim sonrasında istatistiksel olarak anlamlı bir fark olduğu görülmüştür ( $p<0,05$ ). Hizmet içi eğitim sonrasında ütücülerin yaptıkları ütülerde daha dikkatli davrandıkları ve daha önce yaptıkları hataları yapmamaya özen gösterdikleri kanısına varılmıştır.

Ütülenen pantolonların (1) ütülme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 6'da verilmiştir.

**Tablo 6. Ütölenen Pantolon(1)ların Ütöleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütöleme Kriterleri	Öntest Sayı	Öntest Yüzde	Sontest Sayı	Sontest Yüzde	Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
<b>Dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	15	75	20	100	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	5	25	-	-	-	
<b>Kumaş zedelenmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	18	90	-	0,500
Uygun değil	3	15	2	10	-	
<b>Oyuntularda ikinci bir ütö veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	9	45	18	90	-	<b>0,002</b>
Uygun değil	11	55	2	10	-	
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	7	35	20	100	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	13	65	-	-	-	
<b>Temiz ve lekesiz ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	17	85	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	8	40	3	15	-	
<b>Lekeli işlere ütöleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	15	75	20	100	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	5	25	-	-	-	
<b>Kumaşın örgü tekniği ve iplik özelliklerine uygun ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütölenmiştir</b>						
Uygun	14	70	20	100	-	<b>0,016</b>
Uygun değil	6	30	-	-	-	
<b>Ütöleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	16	80	19	95	-	0,125
Uygun değil	4	20	1	5	-	
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	435	87	486	97,2	49,020	<b>0,000</b>
Uygun değil	65	13	14	2,8		

(p&lt;0,05)

Tablo 6 incelendiğinde hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütölenen pantolonların (1) ütölemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden önce %87 iken eğitimden sonra %97.2 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır (p<0,05).

Bu çalışma kapsamında ütölenen pantolonların hizmet içi eğitimden önce (öntest) %65 oranında “giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra (sontest) ise bu oranın %10’a düştüğu saptanmıştır

( $p < 0,05$ ). Pantolonların hizmet içi eğitimden önce %55 oranında “oyuntularda ikinci bir ütü ve kat izi olmamasına dikkat edilerek ütüleme” kriterine uygun olmadığı, bu oranın hizmet içi eğitimden sonra %10’a düştüğü saptanmıştır ( $p < 0,05$ ). Hizmet içi eğitimden önce %40 oranında “temiz ve lekesiz ütüleme” kriterine uygun ütülemesi yapılan pantolonlardaki hata oranının, hizmet içi eğitimden sonra %15’e düştüğü saptanmıştır ( $p < 0,05$ ). “Lekeli işlere ütüleme” ve “ürün kumaşı esnetmeden ütüleme” yapma kriterlerinin hizmet içi eğitim öncesi % 25 olan hata yapma oranının, hizmet içi eğitim sonrası sıfır olduğu saptanmıştır ( $p < 0,05$ ).

Tüm bu kıstaslara bakıldığında eğitim sonrası ütülemede yapılan hataların düştüğü görülmektedir. Tablonun anlamlılık değerlerine bakıldığında hataların düşme yönünde anlamlı olarak değişimi görülmektedir. Genel anlamlılık değerlerine bakıldığında ise pantolon ütülemesi ütüleme kriterlerinin öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir fark olduğu kanısına varılmıştır ( $p < 0,05$ ).

Ütülenen pantolonların (2) ütüleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 7’de verilmiştir.

**Tablo 7. Ütölenen Pantolon(2)ların Ütöleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütöleme Kriterleri	Öntest Sayı	Öntest Yüzde	Sontest Sayı	Sontest Yüzde	Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
<b>Dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir</b>						
Uygun	10	50	19	95	-	<b>0,002</b>
Uygun değil	10	50	1	5	-	
<b>Ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	18	90	-	<b>0,008</b>
Uygun değil	9	45	2	10	-	
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	19	95	-	0,125
Uygun değil	4	20	1	5	-	
<b>Kumaş deforme edilmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	20	100	-	0,062
Uygun değil	4	20	-	-	-	
<b>Oyuntularda ikinci bir ütö veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	19	95	-	<b>0,008</b>
Uygun değil	8	40	1	5	-	
<b>İşin kırım çıtlarına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	9	45	19	95	-	<b>0,001</b>
Uygun değil	11	55	1	5	-	
<b>Temiz ve lekesiz ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	14	70	19	95	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	6	30	1	5	-	
<b>Lekli işlere ütöleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	16	80	20	100	-	0,062
Uygun değil	4	20	-	-	-	
<b>Ütöleme kumaşların boy iplik yönünde yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>Ütöleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	18	90	19	95	-	0,500
Uygun değil	2	10	1	5	-	
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	436	87,2	492	98,4	54,018	<b>0,000</b>
Uygun değil	64	12,8	8	1,6		

(p<0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütölenen pantolonların (2) ütölemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden önce %87.2 iken eğitimden sonra %98.4 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır (p<0,05).

Tablo 7'ye bakıldığında bu çalışma kapsamında ütölenen pantolonların hizmet içi eğitimden önce (öntest) “giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme” kriterinde hatası oranının % 55 olduğu, bu oranın sontest sonuçlarında % 5 e düştüğü saptanmış ve öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir ilişki bulunduğu tespit edilmiştir (p<0,05).



Hizmet içi eğitimden önce % 50 oranında “dikiş yerleri düzgün tlenmiştir” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra (sontest) ise bu oranın % 5'e düştüğü tespit edilmiş ve ntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir ilişki olduğu bulunmuştur ( $p<0,05$ ).

Hizmet içi eğitim öncesi uygulanan ntestte %45 oranında “l fynde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan tleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitim sonrası uygulanan sontestte ise bu oranın %10'a düştüğü ve ntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir ilişki olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Hizmet içi eğitimden önce % 40 oranında “oyuntularda ikinci bir t veya kat izi olmamasına dikkat edilerek tleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranın %5'e düştüğü saptanmış ve ntest-sontest sonuçları arasından anlamlı bir ilişki bulunmuştur ( $p<0,05$ ).

Yine hizmet içi eğitimden önce %30 oranında “temiz ve lekesiz tleme” kriterine uygun olmadığı, bu oranın hizmet içi eğitimden sonra (sontest) %5'e düştüğü tespit edilmiş ve ntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir ilişki bulunmuştur ( $p<0,05$ ).

Tablo geneline bakıldığında eğitim öncesi yapılan tüm hatalarda eğitim sonrası iyileşme olduğu kanısına varılmıştır. Pantolon (2) tlemede kullanılan tleme kriterlerinin ntest-sontest karşılaştırmaları sonucunda anlamlı bir fark olduğu grlmştr ( $p<0,05$ ).

tlenen pantolonların (3) tleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve ntest-sontest karşılaştırmaları tablo 8'de verilmiştir.

**Tablo 8. Ütölenen Pantolon(3)ların Ütöleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütöleme Kriterleri	Öntest Sayı	Öntest Yüzde	Sontest Sayı	Sontest Yüzde	Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
<b>Dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir</b>						
Uygun	18	90	20	100	-	0,250
Uygun değil	2	10	-	-	-	
<b>Ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	9	45	18	90	-	<b>0,002</b>
Uygun değil	11	55	2	10	-	
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	20	100	-	<b>0,008</b>
Uygun değil	7	35	-	-	-	
<b>Ürün kumaşı çektirmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	20	100	-	<b>0,008</b>
Uygun değil	7	35	-	-	-	
<b>Kumaş deforme edilmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>Oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	20	100	-	<b>0,008</b>
Uygun değil	7	35	-	-	-	
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	16	80	-	0,062
Uygun değil	8	40	4	20	-	
<b>Temiz ve lekesiz ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	14	70	19	95	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	6	30	1	5	-	
<b>Ütöleme yapılan üründe herhangi bir yanık veya sararma olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Ütöleme işleminin bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	442	88,4	487	97,4	34,028	<b>0,000</b>
Uygun değil	58	11,6	13	2,6		

(p<0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütölenen pantolonların (3) ütölemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında, uygun olanların oranının eğitimden önce %88.4 iken eğitimden sonra %97.4 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır (p<0,05).

Yukarıdaki tablo incelendiğinde pantolon (3) ütölemede kullanılan ütöleme kriterlerinin öntest-sontest karşılaştırılmalarında en büyük hatanın öntest sonuçlarında % 55 oranında “ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütöleme” kriterinde yapıldığı, bu oranın sontest sonuçlarında %10’a düştüğü tespit edilmiş ve öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir farkın olduğu saptanmıştır (p<0,05). Yine hizmet içi

eğitimden önce %35 oranında “ürün kumaş esnetmeden ütöleme”, “ürün kumaşı çektirmeden ütöleme” ve “oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranların %0 olduğu saptanmış ve öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir fark olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ). Hizmet içi eğitimden önce (öntest) % 30 oranında “temiz ve lekesiz ütöleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranın % 5'e düştüğu tespit edilmiş ve öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir fark olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Pantolon (3) ütölemede kullanılan kalite kriterlerinin öntest-sontest sonuçlarının tüm kriterlerinin karşılaştırılmasına bakıldığında hizmet içi eğitim öncesi %11.6 oranında hata yapıldığı belirlenmiştir. Buna karşın hizmet içi eğitim sonrası bu oran %2.6'ya gerilemiştir. Bütün kriterlerin karşılaştırması sonucu %9' luk bir iyileşme söz konusudur. Tablo incelemesi sonucu yapılan ütöleme hatalarının giderilmesi yönünde istatistiksel olarak anlamlı bir ilişki ve fark bulunmuştur ( $p<0,05$ ). Tablo 8 incelendiğinde ütöcülerin hizmet içi eğitim sonrası yaptıkları işlere daha çok dikkat ettikleri söylenebilir.

Ütölenen pantolonların (4) ütöleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 9'da verilmiştir.

**Tablo 9. Ütülenen Pantolon(4)ların Ütüleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütülenip Ütülenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütüleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Kumaşın en ve boy ölçüleri ürün ölçü tablosuna uygun şekilde ütülenmiştir</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Ürünü modele uygun şekillendirerek ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>Dikiş yerleri düzgün ütülenmiştir</b>						
Uygun	15	75	18	90	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	5	25	2	10	-	
<b>Ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	16	80	-	0,125
Uygun değil	7	35	4	20	-	
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	18	90	20	100	-	0,250
Uygun değil	2	10	-	-	-	
<b>Kumaş deforme edilmeden ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Kumaş zedelenmeden ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	18	90	20	100	-	0,250
Uygun değil	2	10	-	-	-	
<b>Oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	15	75	-	0,125
Uygun değil	8	40	5	25	-	
<b>İşin kırım çizilerine dikkat edilerek ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Giyiside ikinci bir kat izi olmadan ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	14	70	-	0,125
Uygun değil	9	45	6	30	-	
<b>Temiz ve lekesez ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	17	85	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	8	40	3	15	-	
<b>Lekeli işlere ütüleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	15	75	20	100	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	5	25	-	-	-	
<b>Ütüleme kumaşların boy iplik yönünde yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Kumaşın örgü tekniği ve iplik özelliklerine uygun ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Aksesuarların ve düğmeler soldurmadan ütülenmiştir</b>						
Uygun	12	60	19	95	-	<b>0,008</b>
Uygun değil	8	40	1	5	-	
<b>Ütüleme esnasında aksesuarlar kumaşa zarar verdirmeden ütüleme işlemi yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	20	100	-	<b>0,002</b>
Uygun değil	9	45	-	-	-	
<b>Düğmeleri deforme edilmeden ütüleme işlemi yapılmıştır</b>						
Uygun	14	70	18	90	-	0,062
Uygun değil	6	30	2	10	-	
<b>Ütüleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	17	85	19	95	-	0,125
Uygun değil	3	15	1	5	-	
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	420	84	475	95	53,018	<b>0,000</b>
Uygun değil	80	16	25	5		

(p&lt;0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütülenen pantolonların (4) ütülemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında, uygun olanların oranının eğitimden önce %84 iken eğitimden sonra %95 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Bu çalışma kapsamında ütülenen pantolonların (4) hizmet içi eğitimden önce (öntest) % 45 oranında “ütüleme esnasında aksesuarlar kumaşa zarar verdirmeden ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra (sontest) bu oranın %0’a düştüğü ve öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir fark olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ). Hizmet içi eğitim öncesi %40 oranında “aksesuarlar ve düğmeler soldurmadan ütülenmiştir” kriterine uygun olmayan yani hatalı ütüleme tespit edilmiş, bu oranın hizmet içi eğitim sonrasında %5’e düştüğü görülmüştür. Bu kriterde de öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir fark vardır ( $p<0,05$ ).

Tabloda görüldüğü üzere ütülenen pantolonların hizmet içi eğitimden önce %40 oranında “temiz ve lekesiz ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranın %15’e düştüğü belirlenmiş ve öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir farkın olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ). Yine hizmet içi eğitimden önce %25 oranında “lekeli işlere ütüleme işlemi yapılmamıştır” kriterine uygun olmayan, yani lekeli işlerin ütülendiği tespit edilmiş, bu oranın hizmet içi eğitimden sonra %0’a düştüğü belirlenmiştir. Bu kriterin öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir farkın olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ).

Tablo 9 incelendiğinde öntestte kumaşa zarar verilerek yapılan ütüleme en yüksek puanı almıştır. Yine ütücülerin temiz ve lekesiz ütüleme ile aksesuar ütülemesine dikkat etmedikleri kanısına varılmıştır. Hizmet içi eğitimden sonra ise ütücülerin yaptıkları işlere daha çok dikkat ettikleri, daha önce yaptıkları hataları en aza indirmeye ya da hiç yapmamaya çalıştıklarından söz etmek mümkündür. Pantolon (4) ütülemede kullanılan ütüleme kriterlerinin öntest-sontest karşılaştırma sonuçları arasında anlamlı bir farkın olduğundan söz etmek mümkündür ( $p<0,05$ ).

Ütülenen gömleklerin (gömlek 1) ütüleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 10’da verilmiştir.

**Tablo 10. Ütölenen Gömlek(1)lerin Ütöleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütöleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir</b>						
Uygun	14	70	17	85	-	0,125
Uygun değil	6	30	3	15	-	
<b>Ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	18	90	-	<b>0,008</b>
Uygun değil	9	45	2	10	-	
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	19	95	-	<b>0,016</b>
Uygun değil	7	35	1	5	-	
<b>Kumaş deforme edilmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Kumaş zedelenmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	15	75	19	95	-	0,062
Uygun değil	5	25	1	5	-	
<b>Oyuntularda ikinci bir ütö veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	18	90	-	<b>0,008</b>
Uygun değil	9	45	2	10	-	
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	15	75	16	80	-	0,500
Uygun değil	5	25	4	20	-	
<b>Temiz ve lekesiz ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	18	90	19	95	-	0,500
Uygun değil	2	10	1	5	-	
<b>Tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütölenmiştir</b>						
Uygun	13	65	20	100	-	<b>0,008</b>
Uygun değil	7	35	-	-	-	
<b>Ütöleme işlemleri bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	18	90	19	95	-	0,500
Uygun değil	2	10	1	5	-	
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	447	89,4	483	96,6	34,028	<b>0,000</b>
Uygun değil	53	10,6	17	3,4		

(p&lt;0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütölenen gömleklerin (gömlek 1) ütölemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden önce %89.4 iken eğitimden sonra %96.6 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır (p<0,05).

Bu çalışma kapsamında ütölenen gömleklerin (1) hizmet içi eğitimden önce (öntest) %45 oranında “ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütöleme” ve “oyuntularda ikinci bir ütö veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme” kriterine uygun olmadığı, bu oranın hizmet içi eğitimden sonra ise %10’a düştüğü ve öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir farkın olduğu tespit edilmiştir (p<0,05). Ütölenen gömleklerin (1) hizmet içi eğitimden önce %35 oranında “ürün kumaş esnetmeden

ütüleme” ve “tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütülenmiştir” kriterlerine uygun olmadığı, bu oranların hizmet içi eğitimden sonra %5 ve %0’a düştüğü görülmüş ve öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir farkın olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ).

Tablo 10 incelendiğinde, gömlek (1) ütülmesinde kullanılan ütüleme kriterlerinin öntest-sontest sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir ilişki olduğu görülmüştür ( $p<0,05$ ). Bu sonuç gömlek (1) ütülmesinde hizmet içi eğitim sonrasında bir iyileşme olduğunu göstermektedir.

Ütülenen gömleklerin (gömlek 2) ütüleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 11’de verilmiştir.

**Tablo 11. Ütülenen Gömlek(2)lerin Ütüleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütülenip Ütülenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütüleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Ürünü modele uygun şekillendirerek ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	15	75	-	0,250
Uygun değil	7	35	5	25	-	
<b>Dikiş yerleri düzgün ütülenmiştir</b>						
Uygun	13	65	16	80	-	0,125
Uygun değil	7	35	4	20	-	
<b>Ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	19	95	-	<b>0,008</b>
Uygun değil	8	40	1	5	-	
<b>Oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	19	95	-	<b>0,008</b>
Uygun değil	8	40	1	5	-	
<b>İşin kırım çıtlarına dikkat edilerek ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	15	75	20	100	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	5	25	-	-	-	
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	9	45	19	95	-	<b>0,001</b>
Uygun değil	11	55	1	5	-	
<b>Temiz ve lekесiz ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	18	90	-	0,008
Uygun değil	9	45	2	10	-	
<b>Lekeli işlere ütüleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	16	80	20	100	-	0,062
Uygun değil	4	20	-	-	-	
<b>Ütüleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	18	90	20	100	-	0,250
Uygun değil	2	10	-	-	-	
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	439	87,8	477	95,4	36,026	<b>0,000</b>
Uygun değil	61	12,2	23	4,6		

( $p<0,05$ )

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütülenen gömlek(2)lerin ütülemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden

önce %87.8 iken eğitimden sonra %95.4 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Bu çalışma kapsamında ütülenen gömleklerin (2) hizmet içi eğitimden önce (öntest) %55 oranında “giyside ikinci bir kat izi olmadna ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranın %5 olduğu belirlenmiş, öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir farkın olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ). Yine araştırma kapsamında ütülenen gömlek(2)lerin hizmet içi eğitimden önce %40 oranında “ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütüleme” ve oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütüleme” kriterine uygun olarak ütülenmediği, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranların % 5 olduğu tespit edilmiş ve öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı bir farkın olduğu belirlenmiştir ( $p<0,05$ ). Hizmet içi eğitim öncesinde %25 oranında “işin kırım çitlarına dikkat edilerek ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra (sontest) ise bu oranın %5’e düştüğü saptanmış ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Tablo 11 incelendiğinde, gömlek (2) ütülemesinde en çok hatanın giyside ikinci bir kat izi olmadan ütüleme yapma kriterinde olduğu görülmüştür. Hizmet içi eğitim sonrasında bu oranın %5 seviyesine düşmüş olması ve yine diğer kriterlerde de buna benzer olumlu düşmelerin görülmesi hizmet içi eğitimin faydalı olduğu kanısına varılmamıza sebep olmuştur. Tablo incelendiğinde kullanılan ütüleme kriterlerinin öntest-sontest karşılaştırma sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir farkın olduğu görülmüştür ( $p<0,05$ ). Hizmet içi eğitim sonrası gömlek ütülemesinde bir iyileşme olduğu çok rahat söylenebilir.

Ütülenen gömleklerin (gömlek 3) ütüleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 12’de verilmiştir.



**Tablo 12. Ütölenen Gömlek(3)lerin Ütöleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütöleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki-Kare	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Kumaşın en ve boy ölçüleri ürün ölçü tablosuna uygun şekilde ütölenmiştir</b>						
Uygun	15	75	20	100	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	5	25	-	-		
<b>Ürün terminine uygun zamanlamada ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-		
<b>Ürünü modele uygun şekillendirerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-		
<b>Dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir</b>						
Uygun	16	80	18	90	-	0,250
Uygun değil	4	20	2	10		
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	14	70	18	90	-	0,062
Uygun değil	6	30	2	10		
<b>Ürün kumaşı çektirmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	20	100	-	0,062
Uygun değil	4	20	-	-		
<b>Kumaş deforme edilmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	14	70	19	95	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	6	30	1	5		
<b>Oyuntularda ikinci bir ütö veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	10	50	16	80	-	<b>0,016</b>
Uygun değil	10	50	4	20		
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	14	70	18	90	-	0,062
Uygun değil	6	30	2	10		
<b>Temiz ve lekesez ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	18	90	19	95	-	0,500
Uygun değil	2	10	1	5		
<b>Ütöleme kumaşların boy iplik yönünde yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-		
<b>Kumaşın örgü tekniği ve iplik özelliklerine uygun ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-		
<b>Aksesuarların rengi kumaşa geçmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	19	95	-	<b>0,008</b>
Uygun değil	8	40	1	5		
<b>Aksesuarlar ve düğmeler soldurmadan ütölenmiştir</b>						
Uygun	10	50	19	95	-	<b>0,002</b>
Uygun değil	10	50	1	5		
<b>Ütöleme esnasında aksesuarlar kumaşa zarar verdirmeden ütöleme işlemi yapılmıştır</b>						
Uygun	10	50	14	70	-	0,062
Uygun değil	10	50	6	30		
<b>Düğmeleri deforme edilmeden ütöleme işlemi yapılmıştır</b>						
Uygun	18	90	20	100	-	0,250
Uygun değil	2	10	-	-		
<b>Ütöleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	18	90	19	95	-	0,500
Uygun değil	2	10	1	5		
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	416	83,2	474	94,8	56,017	<b>0,000</b>
Uygun değil	84	16,8	26	5,2		

(p&lt;0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütülenen gömleklerin (gömlek 3) ütülemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında, uygun olanların oranının eğitimden önce %83.2 iken eğitimden sonra %94.8 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Tablo 12 incelendiğinde, bu çalışma kapsamında ütülenen gömlek(3)lerin hizmet içi eğitimden önce (öntest) %50 oranında “aksesuarlar ve düğmeler soldurmadan ütülenmiştir” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranın %5’e düştüğü tespit edilmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ). Çalışma kapsamında ütülenen gömlek(3)lerin hizmet içi eğitimden önce (öntest) %50 oranında “oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütüleme” kriterine uygun olmadığı, bu oranın hizmet içi eğitimden sonra %20’ye düştüğü belirlenmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Ütülenen gömleklerin hizmet içi eğitimden önce %40 oranında “aksesuarların rengi kumaşa geçmeden ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranın %5’e düştüğü saptanmış ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ). Yine hizmet içi eğitimden önce ütülenen gömleklerin %30 oranında “kumaş deforme edilmeden ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranın %5’e düştüğü belirlenmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Genel kriterlere bakıldığında gömlek (3) ütülemesinin öntest-sontest karşılaştırmaları sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir ilişki olduğu görülmüştür. Bu durum bize hizmet içi eğitim sonrası yapılan ütülemelerde düzelme olduğunu göstermektedir. Şahinoğlu (2009)’nun yaptığı çalışmada verilen hizmet içi eğitimden sonra yapılan işlerde düzelme olduğu saptanmış olup bu çalışmanın bulgularını destekler niteliktedir.

Ütülenen eteklerin (etek 1) ütüleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 13’te verilmiştir.

**Tablo 13. Ütölenen Etek(1)lerin Ütöleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütöleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Kumaşın en ve boy ölçüleri ürün ölçü tablosuna uygun şekilde ütölenmiştir</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Ürünü modele uygun şekillendirerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	18	90	20	100	-	0,250
Uygun değil	2	10	-	-	-	
<b>Dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir</b>						
Uygun	16	80	20	100	-	0,062
Uygun değil	4	20	-	-	-	
<b>Ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	17	85	-	0,062
Uygun değil	7	35	3	15	-	
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	15	75	20	100	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	5	25	-	-	-	
<b>Kumaş zedelenmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	17	85	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	8	40	3	15	-	
<b>Oyuntularda ikinci bir ütö veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	17	85	-	0,062
Uygun değil	7	35	3	15	-	
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	15	75	-	0,062
Uygun değil	9	45	5	25	-	
<b>Temiz ve lekesiz ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	17	85	-	0,062
Uygun değil	7	35	3	15	-	
<b>Lekeli işlere ütöleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	15	75	20	100	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	5	25	-	-	-	
<b>Ütöleme kumaşların boy iplik yönünde yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>Tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütölenmiştir</b>						
Uygun	15	75	20	100	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	5	25	-	-	-	
<b>Ütöleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	434	86,8	483	96,6	47,020	<b>0,000</b>
Uygun değil	66	13,2	17	3,4		

(p<0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütölenen eteklerin (etek 1) ütölemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında, uygun olanların oranının eğitimden önce %89.6 iken eğitimden sonra %96.6 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır (p<0,05).

Etek ütülemede yapılan hataların yer aldığı Tablo 13 incelendiğinde, bu çalışma kapsamında ütülenen eteklerin (etek 1) hizmet içi eğitimden önce (öntest) %40 oranında “kumaş zedelenmeden ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmeti içi eğitimden sonra ise bu oranın %15’e düştüğü saptanmış ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ). Yine ütülenen eteklerin hizmet içi eğitimden önce %25 oranında “ürün kumaş esnetmeden ütüleme”, “leki işlere ütüleme işlemi yapılmamıştır” ve “tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütülenmiştir” kriterlerine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranın her bir kriter için %0’a düştüğü tespit edilmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu belirlenmiştir ( $p<0,05$ ).

Etek (1) ütülemede kullanılan ütüleme kriterlerinin öntest-sontest karşılaştırmaları sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir ilişki olduğu görülmüştür ( $p<0,05$ ). Bu sonuçlara göre hizmet içi eğitim sonucunda etek ütülemede yapılan hatalarda azalma olduğu kanısına varılmıştır.

Ütülenen eteklerin (etek 2) ütüleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 14’te verilmiştir.

**Tablo 14. Ütölenen Etek(2)lerin Ütöleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütöleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Ürünü modele uygun şekillendirerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	14	70	20	100	-	<b>0,016</b>
Uygun değil	6	30	-	-	-	
<b>Dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir</b>						
Uygun	13	65	19	95	-	<b>0,016</b>
Uygun değil	7	35	1	5	-	
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	17	85	-	0,062
Uygun değil	7	35	3	15	-	
<b>Ürün kumaşı çektirmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>Kumaş deforme edilmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Kumaş zedelenmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	20	100	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	4	20	-	-	-	
<b>Oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	17	85	-	0,062
Uygun değil	7	35	3	15	-	
<b>İşin kırım çıtlarına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	20	100	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	4	20	-	-	-	
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	17	85	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	8	40	3	15	-	
<b>Temiz ve lekesiz ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	17	85	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	8	40	3	15	-	
<b>Lekli işlere ütöleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>Ütöleme yapılan üründe herhangi bir yanık veya sararma olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	18	90	20	100	-	0,250
Uygun değil	2	10	-	-	-	
<b>Ütöleme kumaşların boy iplik yönünde yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>Tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütölenmiştir</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Ütöleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	15	75	19	95	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	5	25	1	5	-	
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	431	86,2	484	96,8	51,019	<b>0,000</b>
Uygun değil	69	13,8	16	3,2	-	

(p&lt;0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütülenen eteklerin (etek 2) ütülemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden önce %86.2 iken eğitimden sonra %96.8 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Bu çalışma kapsamında ütülenen etek(2)lerin hizmet içi eğitimden önce (öntest) %40 oranında “giyside ikinci bir kat izi olmadan ütüleme” ve “temiz ve lekesiz ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu kriterlerin oranlarının %15’e düştüğü belirlenmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ). Ütülenen eteklerin hizmet içi eğitimden önce %35 oranında “dikiş yerleri düzgün ütülenmiştir” kriterine uygun olmadığı, bu oranın hizmet içi eğitimden sonra %5’e düştüğü saptanmış ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ).

Çalışma kapsamında ütülenen eteklerin hizmet içi eğitimden önce %30’unun “ürün modele uygun şekillendirerek ütüleme”, %20’sinin “kumaş zedelenmeden ütüleme” ve “işin kırım çitlerine dikkat edilerek ütüleme” kriterlerine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra bu oranların %0’a düştüğü tespit edilmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ). Yine çalışma kapsamında ütülenen eteklerin hizmet içi eğitimden önce %25 oranında “ütüleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranın %5’e düştüğü belirlenmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu sonucuna ulaşılmıştır ( $p<0,05$ ).

Tüm kriterlerin karşılaştırılma sonuçlarına bakıldığında öntestte yapılan hata oranları % 13.8, sontestte yapılan hataların oranlarının ise % 3.2 olduğu görülmüştür. Bu sonuçlara göre etek (2) ütülemede kullanılan ütüleme kriterlerinin öntest-sontest karşılaştırılmaları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir farkın olduğu kanısına varılmıştır ( $p<0,05$ ). Bu durum hizmet içi eğitim sonunda etek ütülemede yapılan hatalarda azalma olduğunu ortaya koymaktadır.

Ütülenen eteklerin (etek 3) ütüleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 15’te verilmiştir.

**Tablo 15. Ütölenen Etek(3)lerin Ütöleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütöleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Kumaşın en ve boy ölçüleri ürün ölçü tablosuna uygun şekilde ütölenmiştir</b>						
Uygun	15	75	20	100	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	5	25	-	-	-	
<b>Ütölenecek parça ve ürün adedi föye yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	20	100	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	4	20	-	-	-	
<b>Ürünü modele uygun şekillendirerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	14	70	20	100	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	6	30	-	-	-	
<b>Dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir</b>						
Uygun	15	75	18	90	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	5	25	2	10	-	
<b>Ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	7	35	14	70	-	<b>0,016</b>
Uygun değil	13	65	6	30	-	
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	15	75	19	95	-	0,062
Uygun değil	5	25	1	5	-	
<b>Kumaş deforme edilmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	19	95	-	0,125
Uygun değil	4	20	1	5	-	
<b>Kumaş zedelenmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	14	70	19	95	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	6	30	1	5	-	
<b>Oyuntularda ikinci bir ütö veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	8	40	17	85	-	<b>0,002</b>
Uygun değil	12	60	3	15	-	
<b>İşin kırım çıtlarına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	8	40	18	90	-	<b>0,001</b>
Uygun değil	12	60	2	10	-	
<b>Temiz ve lekesiz ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	8	40	17	85	-	<b>0,002</b>
Uygun değil	12	60	3	15	-	
<b>Lekeli işlere ütöleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>Ütöleme yapılan üründe herhangi bir yanık veya sararma olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>Ütöleme kumaşların boy iplik yönünde yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>Tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütölenmiştir</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Ütöleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	18	90	20	100	-	0,250
Uygun değil	2	10	-	-	-	
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	403	80,6	481	96,2	76,013	<b>0,000</b>
Uygun değil	97	19,4	19	3,8		

(p&lt;0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütölenen eteklerin (etek 3) ütölemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden önce %80.6 iken eğitimden sonra %96.2 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır (p<0,05).

Tablo 15 incelendiğinde, bu çalışma kapsamında ütölenen etek(3)lerin hizmet içi eğitimden önce (öntest) %60 oranında “oyuntularda ikinci bir ütö veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme” ve “temiz ve lekesiz ütöleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra bu kriterlerin oranlarının %15’e düştüğü tespit edilmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ). Ütölenen eteklerin hizmet içi eğitimden önce (öntest) %65 oranında “ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütöleme” kriterine uygun olmadığı, bu oranın hizmet içi eğitimden sonra %30’a düştüğü belirlenmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ). Ütölenen eteklerin hizmet içi eğitimden önce (öntest) %60’ının “giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme, %25’inin ise “dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir” kriterlerine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranların %10’a düştüğü saptanmış ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu belirlenmiştir ( $p<0,05$ ). Araştırma kapsamında ütölenen eteklerin (etek 1) hizmet içi eğitimden önce %30 oranında “kumaş zedelenmeden ütöleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranın %5’e düştüğü tespit edilmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu sonucuna ulaşılmıştır ( $p<0,05$ ). Yine tabloda göröldüğü üzere ütölenen eteklerin hizmet içi eğitimden önce %30’unun “ürünü modele uygun şekillendirerek ütöleme”, %25’inin “kumaş en boy ölçüleri ürün ölçü tablosuna uygun şekilde ütölenmiştir” ve %20’sinin “ütölenecek parça ve ürün adedi föye göre yapılmıştır” kriterlerine uygun olmadığı, bu oranların hizmet içi eğitimden sonra %0’a düştüğü saptanmış ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ).

Tablo 15 geneline bakıldığında öntestle- sontest arasındaki diğer oranlarda da iyi yönde değişim görölmektedir. Yine tablo 14’de tüm kriterlerin karşılaştırılmasında öntestte hata oranlarının %19.4 olduğu görölmektedir. Sontestte ise hata oranlarının %3.8’e düştüğü görölmüştür. Buda iki test arasında %15.6 oranında fark oluştuğunu göstermektedir. Anlamlılık değerlerine bakıldığında öntest-sontest sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir farkın olduğu görölmüştür ( $p<0,05$ ). Tablo 15’te göröldüğü üzere ütöleme üzerine hizmet içi eğitim alan çalışanların yaptıkları ütölemelerde hata yapma oranlarının düştüğü görölmektedir. Bu durumun hizmet içi eğitim alan bireylerin ütöleme kriterlerine daha çok dikkat ettiğini ortaya koymaktadır.



Ütölenen elbiselerin ütüleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 16’da verilmiştir.

**Tablo 16. Ütölenen Elbiselerin Ütüleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütüleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Ürünü modele uygun şekillendirerek ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	18	90	20	100		
Uygun değil	2	10	-	-		0,250
<b>Dikiş yerleri düzgün ütülenmiştir</b>						
Uygun	18	90	19	95		
Uygun değil	2	10	1	5		0,500
<b>Ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	15	75	16	80		
Uygun değil	5	25	4	20		0,500
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	18	90	20	100		
Uygun değil	2	10	-	-		0,250
<b>Kumaş deforme edilmeden ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100		
Uygun değil	3	15	-	-		0,125
<b>Kumaş zedelenmeden ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	20	100		
Uygun değil	4	20	-	-		0,250
<b>Oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	16	80		
Uygun değil	9	45	4	20		<b>0,031</b>
<b>Giyide ikinci bir kat izi olmadan ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	16	80		
Uygun değil	9	45	4	20		<b>0,031</b>
<b>Temiz ve lekесiz ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	16	80		
Uygun değil	8	40	4	20		0,062
<b>Lekeli işlere ütüleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	14	70	20	100		
Uygun değil	6	30	0	0		<b>0,016</b>
<b>İç astarın sarkmamasına dikkat edilerek ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	14	70	19	95		
Uygun değil	6	30	1	5		<b>0,031</b>
<b>Aksesuarların rengi kumaşa geçmeden ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	18	90		
Uygun değil	9	45	2	10		<b>0,008</b>
<b>Aksesuarların ve düğmeler soldurmadan ütülenmiştir</b>						
Uygun	13	65	17	85		
Uygun değil	7	35	3	15		0,062
<b>Ütüleme esnasında aksesuarlar kumaşa zarar verdirmeden ütüleme işlemi yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	20	100		
Uygun değil	9	45	-	-		<b>0,002</b>
<b>Düğmeleri deforme edilmeden ütüleme işlemi yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	17	85		
Uygun değil	8	40	3	15		<b>0,031</b>
<b>Ütüleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askaya asılmıştır</b>						
Uygun	18	90	20	100		
Uygun değil	2	10	-	-		0,250
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	408	81,6	473	94,6	73,013	
Uygun değil	92	18,4	27	5,4		<b>0,000</b>

(p<0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütülenen elbiselerin ütülemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden önce %81.6 iken eğitimden sonra %94.6 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır (p<0,05).

Bu çalışma kapsamında ütülenen elbiselerin hizmet içi eğitimden önce (öntest) %45 oranında “ütüleme esnasında aksesuarlar kumaşa zarar verdirmeden ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra bu oranın %0 olduğu tespit edilmiş, öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ). Yine ütülenen elbiselerin hizmet içi eğitimden önce %45 oranında “aksesuarların rengi kumaşa geçmeden ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranın %10 olduğu belirlenmiş, öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ). Tabloda araştırma kapsamında ütülenen elbiselerin hizmet içi eğitimden önce %45 oranında “oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütüleme” ve “giyside ikinci bir kat izi olmadan ütüleme” kriterlerine uygun olmadığı, bu kriterlerde yapılan hata oranının hizmet içi eğitimden sonra %20’ye düştüğü saptanmış, öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu belirlenmiştir ( $p<0,05$ ). Ütülenen elbiselerin hizmet içi eğitimden önce %40 oranında “düğmeleri deforme edilmeden ütüleme” kriterine uygun olmadan ütülendiği, bu oranın hizmet içi eğitimden sonra %15’e düştüğü saptanmış, öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ). Çalışma kapsamında ütülenen elbiselerin “iç astarın sarkmamasına dikkat edilerek ütüleme” kriterine uygunluk oranı öntestte %30, sontestte ise %5’tir. Yine “lekeli işlere ütüleme yapılmamıştır” kriterine uygunluk oranı öntestte %30, sontestte %0’dır. Her iki kriterinde öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ).

Tüm kriterlerin karşılaştırılmasına bakıldığında öntestte %18.4, sontestte ise %5.4 hata yapıldığı görülmüştür. Her iki test arasındaki farka bakıldığında öntest-sontest sonuçları arasında %13'lük bir fark olduğu yani elbise ütülemesinde hizmet içi eğitim sonrası %13'lük bir iyileşme sağlandığı görülmüştür. Elbise ütülemesinde kullanılan ütüleme kriterlerinin öntest-sontest karşılaştırmaları sonuçlarına bakıldığında istatistiksel olarak farkın anlamlı olduğu kanısına varılmıştır. Hizmet içi eğitim sonrası yapılan hatalarda azalma olduğu kanısına varılmıştır.

Ütülenen ceketlerin (ceket 1) ütüleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 17’de verilmiştir.

**Tablo 17. Ütölenen Ceket(1)lerin Ütöleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütöleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir</b>						
Uygun	4	20	15	75	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	16	80	5	5	-	
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	19	95	-	0,125
Uygun değil	4	20	1	5	-	
<b>Ürün kumaşı çektirmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Kumaş deforme edilmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	4	20	17	85	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	16	80	3	15	-	
<b>Kumaş zedelenmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	15	75	18	90	-	0,125
Uygun değil	5	25	2	10	-	
<b>Oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	3	15	16	80	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	17	85	4	20	-	
<b>İşin kırım çıtlarına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	16	80	-	0,062
Uygun değil	8	40	4	20	-	
<b>Temiz ve lekesiz ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	6	30	15	75	-	<b>0,002</b>
Uygun değil	14	70	5	25	-	
<b>Lekli işlere ütöleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	14	70	20	100	-	<b>0,016</b>
Uygun değil	6	30	-	-	-	
<b>Ütöleme yapılan üründe herhangi bir yanık veya sararma olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	20	100	-	<b>0,002</b>
Uygun değil	9	45	-	-	-	
<b>Ütöleme kumaşların boy iplik yönünde yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	19	95	-	0,125
Uygun değil	4	20	1	5	-	
<b>Kumaşın örgü tekniği ve iplik özelliklerine uygun ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	10	50	18	90	-	<b>0,004</b>
Uygun değil	10	50	2	10	-	
<b>Tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütölenmiştir</b>						
Uygun	15	75	20	100	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	5	25	-	-	-	
<b>Aksesuarların rengi kumaşa geçmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	10	50	19	95	-	<b>0,002</b>
Uygun değil	10	50	1	5	-	
<b>Aksesuarların ve düğmeler soldurmadan ütölenmiştir</b>						
Uygun	13	65	17	85	-	0,062
Uygun değil	7	35	3	15	-	
<b>Ütöleme esnasında aksesuarlar kumaşa zarar verdirmeden ütöleme işlemi yapılmıştır</b>						
Uygun	14	60	20	100	-	<b>0,016</b>
Uygun değil	6	40	-	-	-	
<b>Düğmeleri deforme edilmeden ütöleme işlemi yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	18	90	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	7	35	2	10	-	
<b>Ütöleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	13	65	19	95	-	<b>0,016</b>
Uygun değil	7	35	1	5	-	
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	344	68,8	463	92,6	117,008	<b>0,000</b>
Uygun değil	156	31,2	37	7,4	-	

(p&lt;0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütülenen ceketlerin (ceket 1) ütülemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden önce %68.8 iken eğitimden sonra %92.6 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Tablo 17’de çalışma kapsamında ütülenen ceket(1)lerin hizmet içi eğitimden önce (öntest) %85 oranında “oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranın %20’ye düştüğü tespit edilmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu belirlenmiştir ( $p<0,05$ ).

Ütülenen ceketlerin %80’inin “dikiş yerleri düzgün ütülenmiştir” ve “kumaş deforme edilmeden ütüleme” kriterlerine uygun olmadığı, bu kriterlerde yapılan hata oranının hizmet içi eğitimden sonra %5 ve %15’e düştüğü saptanmış ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu bulunmuştur ( $p<0,05$ ).

Ütülenen ceketlerin hizmet içi eğitimden önce (öntest) %70 oranında “temiz ve lekesiz ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra (sontest) bu oranın %25’e düştüğü belirlenmiş, öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ). Yine ütülenen ceketlerin %50’sinin “kumaş örgü tekniği ve iplik özelliklerine uygun ütüleme” ve “aksesuarların rengi kumaşa geçmeden ütüleme” kriterlerine uygun olmadığı, bu oranların hizmet içi eğitimden sonra %10 ve %5’e düştüğü bulunmuş, öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Araştırma kapsamında ütülenen ceket(1)lerin hizmet içi eğitimden önce %45’inin “ütüleme yapılan üründe herhangi bir yanık veya sararma olmadan ütüleme” kriterine uygun olmadığı, bu oranın hizmet içi eğitimden sonra %0 olduğu, %40’ının hizmet içi eğitimden önce “ütüleme esnasında aksesuarlar kumaşa zarar verdirmeden ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranın %0’a düştüğü tespit edilmiş, öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu belirlenmiştir ( $p<0,05$ ).

Ütölenen ceketlerin hizmet içi eğitimden önce %35 oranında “düğmeleri deforme edilmeden ütüleme” ve “ütöleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra bu oranların %10 ve %5’e düştüğü belirlenmiş, öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ).

Yine ütölenen ceketlerin hizmet içi eğitimden önce %30’unun “lekeli işlere ütöleme işlemi yapılmamıştır” kriterine, %25’inin ise “tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütölenmiştir” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra bu oranların %0 olduğu tespit edilmiş, öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Tablo 17 geneli incelendiğinde bütün kriterlerde olumlu anlamda bir değişim olduğu görölmüştür. Yine tabloda tüm kriterlerin karşılaştırılmasına bakıldığında çıkan sonuç bu durumu destekler niteliktedir. Çünkü tüm kriterlerin karşılaştırılmasına bakıldığında öntestte %31.2 olan hata yapma oranı sontestte %7.4’e düşmüştür. Bu sonuçlardan da anlaşıldığı gibi ceket ütölemesi yapmada istatistiksel olarak anlamlı bir ilişki olduğu görölmüştür. Hizmet içi eğitim sonrası yapılan ütölemelerdeki hata yapma oranı oldukça düştüğü kanısına varılmıştır. Bu durum hizmet içi eğitim alan çalışanların yaptıkları işlere daha çok dikkat etmelerine, daha önce yaptıkları hataları ise yapmamaya özen göstermesi açısından önemlidir.

Ütölenen ceketlerin (ceket 2) ütöleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 18’de verilmiştir.

**Tablo 18. Ütölenen Ceket(2)lerin Ütöleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütöleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir</b>						
Uygun	16	80	17	85		0,500
Uygun değil	4	20	3	15		
<b>Ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	14	70	17	85		0,125
Uygun değil	6	30	3	15		
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100		0,500
Uygun değil	1	5	-	-		
<b>Kumaş zedelenmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	18	90	20	100		0,250
Uygun değil	2	10	-	-		
<b>Oyuntularda ikinci bir ütö veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	20	100		<b>0,008</b>
Uygun değil	7	35	-	-		
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	19	95		<b>0,008</b>
Uygun değil	8	40	1	5		
<b>Temiz ve lekesiz ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	16	80		<b>0,031</b>
Uygun değil	9	45	4	20		
<b>Lekli işlere ütöleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	14	70	20	100		<b>0,016</b>
Uygun değil	6	30	-	-		
<b>Aksesuarların rengi kumaşa geçmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	17	85		<b>0,016</b>
Uygun değil	9	45	3	15		
<b>Aksesuarların ve düğmeler soldurmadan ütölenmiştir</b>						
Uygun	11	55	16	80		<b>0,031</b>
Uygun değil	9	45	4	20		
<b>Ütöleme esnasında aksesuarlar kumaşa zarar verdirmeden ütöleme işlemi yapılmıştır</b>						
Uygun	6	30	15	75		<b>0,002</b>
Uygun değil	14	70	5	25		
<b>Düğmeleri deforme edilmeden ütöleme işlemi yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	19	95		0,125
Uygun değil	4	20	1	5		
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	420	84	474	94,8	52,019	<b>0,000</b>
Uygun değil	80	16	26	5,2		

(p&lt;0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütölenen ceketlerin (ceket 2) ütölemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden önce %84 iken eğitimden sonra %94.8 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır (p<0,05).

Araştırma kapsamında ütölenen ceket(2)lerin hizmet içi eğitimden önce %70'inin "ütöleme esnasında aksesuarlar kumaşa zarar verdirmeden ütöleme" kriterine

uygun olmadığı, bu oranın hizmet içi eğitimden sonra %25'e düştüğü tespit edilmiş, öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu belirlenmiştir ( $p<0,05$ ). Ütülenecek ceketlerin %45 oranında “temiz ve lekesiz ütüleme”, “aksesuarlar ve düğmeler soldurmadan ütüleme” ve “aksesuarların rengi kumaşa geçmeden ütüleme” kriterlerine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra bu oranların %20 ve %15'e düştüğü saptanmış, öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu belirlenmiştir ( $p<0,05$ ).

Araştırma kapsamında ütülenecek ceket(2)lerin hizmet içi eğitimden önce (öntest) %40 oranında “giyside ikinci bir kat izi olmadan ütüleme” kriterine uygun olmadığı, bu oranın sontestte %5'e düştüğü, ceketlerin %35 oranında “oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütüleme” kriterine uygun ütülenmediği, bu oranında hizmet içi eğitimden sonra %0'a düştüğü belirlenmiş, yine ütülenecek ceketlerin %30'unun “lekeli işlere ütüleme işlemi yapılmamıştır” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranında %0'a düştüğü sonucuna ulaşılmış, öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Tüm kriterlerin karşılaştırılması sonucuna bakıldığında öntest-sontest arasında anlamlı bir farkın olduğu görülmektedir. Öntestte %16 olan hata oranı sontestte %5.2'ye düşmektedir.

Ceket (2) ütülemesinde kullanılan ütüleme kriterlerinin öntest-sontest karşılaştırmaları sonucu arasında istatistiksel olarak anlamlı bir ilişki görülmüştür. Tablo geneline ve anlamlılık değerlerine bakıldığında her iki sonuç arasındaki bu fark rahatlıkla söylenebilir. Çıkan sonuçlar sonrası hizmet içi eğitim alan çalışanların, yaptıkları işlere daha çok dikkat ettiklerini ve yine yaptıkları işlerde düzelme olduğunu söylemek yerinde olacaktır.

Ütülenecek ceketlerin (ceket 3) ütüleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 19'da verilmiştir.

**Tablo 19. Ütölenen Ceket(3)lerin Ütöleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütöleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Kumaşın en ve boy ölçüleri ürün ölçü tablosuna uygun şekilde ütölenmiştir</b>						
Uygun	17	85	20	100		
Uygun değil	3	5	-	-		0,125
<b>Ürünü modele uygun şekillendirerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100		
Uygun değil	1	5	-	-		0,500
<b>Dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir</b>						
Uygun	18	90	19	95		
Uygun değil	2	10	1	5		<b>0,000</b>
<b>Oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	15	75		
Uygun değil	9	45	5	25		0,062
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	10	50	15	75		
Uygun değil	10	50	5	25		<b>0,000</b>
<b>Temiz ve lekesiz ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	17	85		
Uygun değil	9	45	3	15		<b>0,016</b>
<b>Lekeli işlere ütöleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	13	65	20	100		
Uygun değil	7	35	-	-		<b>0,008</b>
<b>Ütöleme kumaşların boy iplik yönünde yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100		
Uygun değil	1	5	0	0		0,500
<b>Kumaşın örgü tekniği ve iplik özelliklerine uygun ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100		
Uygun değil	1	5	-	-		0,500
<b>Aksesuarların rengi kumaşa geçmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100		
Uygun değil	3	5	-	-		0,125
<b>Aksesuarların ve düğmeler soldurmadan ütölenmiştir</b>						
Uygun	17	85	19	95		
Uygun değil	3	15	1	5		0,125
<b>Düğmeleri deforme edilmeden ütöleme işlemi yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	18	90		
Uygun değil	3	15	2	10		0,500
<b>Ütöleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	18	90	19	95		
Uygun değil	2	10	1	5		0,500
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	443	88,6	475	95		
Uygun değil	57	11,4	25	5	30,031	<b>0,000</b>

(p&lt;0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütölenen trençkotların ütölemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden önce %88.6 iken eğitimden sonra %95 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır (p<0,05).

Bu çalışma kapsamında ütölenen ceketlerin hizmet içi eğitimden önce (öntest) %50 oranında “giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme” kriterine uygun olmadığı, bu oranın hizmet içi eğitimden sonra %25’e düştüğu, %45 oranında “temiz ve lekesiz ütöleme” kriterine uygun olmadığı, sontestte bu oranın %15’e düştüğu ve %35 oranında



“lekeli işlere ütüleme işlemi yapılmamıştır” kriterine uygun olmadığı tespit edilmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Tablo 19'un tüm kriterlerinin karşılaştırılmasındaki hata oranı öntestte %11,4, sontestte ise %5'tir. Bu sonuç hizmet içi eğitim sonrası yapılan ütülemelerde düzelme olduğunu ortaya koymuştur. Yine bu sonuçlara göre ceket (3) ütülemesinde kullanılan ütüleme kriterlerinin öntest-sontest karşılaştırılmalarına göre istatistiksel olarak anlamlı bir ilişki olduğu görülmüştür.

Ütülenen ceketlerin (ceket 4) ütüleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 20’de verilmiştir.

**Tablo 20. Ütülenen Ceket(4)lerin Ütüleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütülenip Ütülenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütüleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Ürünü modele uygun şekillendirerek ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	18	90	20	100	-	0,250
Uygun değil	2	10	-	-	-	
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	20	100	-	0,062
Uygun değil	7	35	-	-	-	
<b>Giyide ikinci bir kat izi olmadan ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	18	90	-	<b>0,016</b>
Uygun değil	8	40	2	10	-	
<b>Temiz ve lekesiz ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	18	90	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	7	35	2	10	-	
<b>Lekeli işlere ütüleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	15	75	20	100	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	5	25	-	-	-	
<b>Ütüleme yapılan üründe herhangi bir yanık veya sararma olmadan ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	20	100	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	4	20	-	-	-	
<b>Tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütülenmiştir</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>İç astarın sarkmamasına dikkat edilerek ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	20	100	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	4	20	-	-	-	
<b>Ütüleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	18	90	20	100	-	0,250
Uygun değil	2	10	-	-	-	
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	447	89,4	485	97	36,026	<b>0,000</b>
Uygun değil	53	10,6	15	3		

( $p<0,05$ )

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütülenen ceket(4)lerin ütülemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden önce %89.4 iken eğitimden sonra %97 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Bu çalışma kapsamında ütülenen ceket(4)lerin hizmet içi eğitimden önce (öntest) %40 oranında “giyside ikinci bir kat izi olmadan ütüleme” kriterine, %35 oranında ise “temiz ve lekesiz ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranların %10’a düştüğü belirlenmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ).

Yine araştırma kapsamında ütülenen ceket(4)lerin %25 oranında “lekeli işlere ütüleme” kriterine, %20 oranlarında ise “ütüleme yapılan üründe herhangi bir yanık veya sararma olmadan ütüleme” ve “iç astarın sarkmamasına dikkat edilerek ütüleme” kriterlerine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra bu oranların %0 olduğu saptanmış ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu belirlenmiştir ( $p<0,05$ ).

Tüm kriterlerin karşılaştırılmasına bakıldığında öntestte yapılan hata oranı %10.6, sontestte ise %3'tür. Hizmet içi eğitim sonrası genel hata oranlarında %7.6'lık bir düzelme olduğu görülmüştür. Bu sonuçlara göre ceket (4) ütülemede öntest-sontest sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir ilişki olduğu kanısına varılmıştır. Hizmet içi eğitimden sonra yapılan işlerde düzelme olması verilen eğitimin yararlı olduğunu göstermesi ve çalışanların hatalarını düşürmesi bakımından önemlidir.

Ütülenen abiye ceketlerin ütüleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 21'de verilmiştir.

**Tablo 21. Ütülene Abiye Ceketlerin Ütüleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütülenip Ütülenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütüleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Ürünü modele uygun şekillendirerek ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	19	95	-	<b>0,016</b>
Uygun değil	7	35	1	5		
<b>Dikiş yerleri düzgün ütülenmiştir</b>						
Uygun	13	65	17	85	-	0,062
Uygun değil	7	35	3	15		
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	10	50	17	85	-	<b>0,008</b>
Uygun değil	10	50	3	15		
<b>Ürün kumaşı çektirmeden ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	20	100	-	0,062
Uygun değil	4	20	-	-		
<b>Kumaş deforme edilmeden ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	19	95	-	0,125
Uygun değil	3	15	1	5		
<b>Kumaş zedelenmeden ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-		
<b>Oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	9	45	13	65	-	0,062
Uygun değil	11	55	7	35		
<b>İşin kırım çıtlarına dikkat edilerek ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	18	90	19	95	-	0,500
Uygun değil	2	10	1	5		
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	8	40	13	65	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	12	60	7	35		
<b>Temiz ve lekesiz ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	10	50	15	75	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	10	50	5	25		
<b>Lekeli işlere ütüleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	13	65	15	75	-	0,250
Uygun değil	7	35	5	25		
<b>Kumaşın örgü tekniği ve iplik özelliklerine uygun ütüleme yapılmıştır</b>						
Uygun	9	45	16	80	-	<b>0,008</b>
Uygun değil	11	55	4	20		
<b>Tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütülenmiştir</b>						
Uygun	9	45	20	100	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	11	55	-	-		
<b>Ütüleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	18	90	20	100	-	0,250
Uygun değil	2	10	-	-		
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	399	79,8	459	91,8	58,017	<b>0,000</b>
Uygun değil	111	22,2	41	8,2		

(p&lt;0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütülene abiye ceketlerin ütülemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden önce %79.8 iken eğitimden sonra %91.8 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır (p<0,05).

Tablo 21 incelendiğinde bu çalışma kapsamında ütülenen abiye ceketlerin hizmet içi eğitimden önce (öntest) %60 oranında “giyside ikinci bir kat izi olmadan ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitim sonunda bu oranın %35’e düştüğü tespit edilmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu belirlenmiştir ( $p<0,05$ ).

Ütülenen abiye ceketlerin hizmet içi eğitimden önce %55 oranında “kumaşın örgü tekniği ve iplik özelliklerine uygun ütüleme” kriterine uygun olmadığı, bu oranın hizmet içi eğitimden sonra %20’ye düştüğü, yine hizmet içi eğitimden önce %55 oranında “tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütülenmiştir” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra bu oranında %0’a düştüğü belirlenmiş ve öntest sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Araştırma kapsamında ütülenen abiye ceketlerin %50 oranında “ürün kumaş esnetilmeden ütüleme” ve “temiz ve lekesiz ütüleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra bu oranın “ürün kumaş esnetilmeden ütüleme” kriterinde %15’e, “temiz ve lekesiz ütüleme” kriterinde de %25’e düştüğü belirlenmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Bu verilerden de anlaşıldığı gibi hizmet içi eğitim sonrası çalışan bireylerin yaptıkları işlerde olumlu anlamda değişim söz konusudur. Tabloda tüm kriterlerin karşılaştırılmasına bakıldığında öntestte %22.2 olan hata oranının sontestte %8.2’ye düştüğü görülmektedir. Yapılan hizmet içi eğitim sonrası %14’lük bir iyileştirme söz konusu olmuştur. Abiye Ceket ütülemede kullanılan ütüleme kriterlerinin öntest-sontest karşılaştırmaları sonucunda istatistiksel olarak anlamlı bir fark olduğu görülmüştür. Ütüleme alanında hizmet içi eğitim alan bireylerin çalışmalarında eğitim sonrası olumlu anlamda bir fark olduğu kanısına varılmıştır.

Ütülenen ceketlerin (ceket 5) ütüleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 22’de verilmiştir.

**Tablo 22. Ütölenen Ceket(5)lerin Ütöleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütöleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Kumaşın en ve boy ölçüleri ürün ölçü tablosuna uygun şekilde ütölenmiştir</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Ürün terminine uygun zamanlamada ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	18	90	20	100	-	0,250
Uygun değil	2	10	-	-	-	
<b>Ürünü modele uygun şekillendirerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	20	100	-	0,062
Uygun değil	4	20	-	-	-	
<b>Dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir</b>						
Uygun	13	65	20	100	-	0,008
Uygun değil	7	35	-	-	-	
<b>Ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	20	100	-	0,002
Uygun değil	9	45	-	-	-	
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	14	70	16	80	-	0,250
Uygun değil	6	30	4	20	-	
<b>Kumaş deforme edilmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	19	95	-	0,004
Uygun değil	9	45	1	5	-	
<b>Kumaş zedelenmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	19	95	-	0,016
Uygun değil	7	35	1	5	-	
<b>Oyuntularda ikinci bir ütö veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	20	100	-	0,004
Uygun değil	8	40	-	-	-	
<b>İşin kırım çıtlarına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-	-	
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	20	100	-	0,004
Uygun değil	8	40	-	-	-	
<b>Temiz ve lekesiz ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	10	50	20	100	-	0,001
Uygun değil	10	50	-	-	-	
<b>Lekeli işlere ütöleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>Tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütölenmiştir</b>						
Uygun	13	65	20	100	-	0,008
Uygun değil	7	35	-	-	-	
<b>İ astarın sarkmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-	-	
<b>Ütöleme esnasında aksesuarlar kumaşa zarar verdirmeden ütöleme işlemi yapılmıştır</b>						
Uygun	12	60	20	100	-	0,016
Uygun değil	8	40	-	-	-	
<b>Ütöleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır</b>						
Uygun	16	80	20	100	-	0,062
Uygun değil	4	20	-	-	-	
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	397	79,4	485	97	86,011	0,000
Uygun değil	103	20,6	15	3		

(p<0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütölenen ceket(5)lerin ütölemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden önce %79.4 iken eğitimden sonra %97 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır (p<0,05). Bu çalışma kapsamında ütölenen abiye ceketlerin hizmet içi

eğitimden önce (öntest) %50 oranında “temiz ve lekesiz ütöleme” kriterine uygun olmadığı, bu oranın hizmet içi eğitimden sonra (sontest) %0’a düştüğü tespit edilmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Araştırma kapsamında ütülenen ceket(5)lerin hizmet içi eğitimden önce %45 oranında “ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütöleme” ve “kumaş deforme edilmeden ütöleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra bu oranların %0 ve %5 olduğu saptanmış ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu belirlenmiştir. Yine bu çalışma kapsamında ütülenen ceketlerin (ceket 5) hizmet içi eğitimden önce %40 oranlarında “oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme”, “ütöleme esnasında aksesuarlar kumaşa zarar verdirmeden ütöleme” ve “giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme” kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra bu oranların %0’a düştüğü belirlenmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ).

Tablo 22 incelendiğinde, ütülenen ceket(5)lerin hizmet içi eğitimden önce %35 oranlarında “dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir”, “tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütölenmiştir” ve “kumaş zedelenmeden ütöleme” kriterlerine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra belirtilen ilk iki kriterin oranlarının %0, diğer kriterin oranının ise %5’e düştüğü tespit edilmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Bu sonuçlardan da anlaşıldığı ve tablo genelindeki anlamlılık değerleri incelendiğinde de görüldüğü gibi eğitim öncesi ve eğitim sonrası çalışanlarda iyi ütü yapma anlamında olumlu bir değişim olduğu kanısına varılmıştır. Tüm kriterlerin karşılaştırılması sonuçlarına göre öntestte %20.6 olan ütöleme hataları sontestte %3’e düşmüştür. Ceket (5) ütölemede kullanılan ütöleme kriterlerinin öntest-sontest karşılaştırmaları sonucunda istatistiksel olarak anlamlı bir ilişki olduğu görülmektedir.

Ütülenen bluzların ütöleme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 23’de verilmiştir.

**Tablo 23. Ütölenen Bluzların Ütöleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütöleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Dikiş yerleri düzgün ütölenmiştir</b>						
Uygun	17	85	19	95	-	0,125
Uygun değil	3	15	1	5		
<b>Ürün kumaşı esnetmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	15	75	20	100	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	5	25	-	-		
<b>Ürün kumaşı çektirmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	18	80	20	100	-	0,250
Uygun değil	2	10	-	-		
<b>Kumaş deforme edilmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	15	75	20	100	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	5	25	-	-		
<b>Kumaş zedelenmeden ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	16	80	-	0,125
Uygun değil	7	35	4	20		
<b>Oyuntularda ikinci bir ütö veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-		
<b>İşin kırım çitlarına dikkat edilerek ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	18	90	19	95	-	0,500
Uygun değil	2	10	1	5		
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	16	80	18	90	-	0,250
Uygun değil	4	20	2	10		
<b>Temiz ve lekesiz ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	14	70	19	95	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	6	30	1	5		
<b>Lekeli işlere ütöleme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	18	90	19	95	-	0,500
Uygun değil	2	10	1	5		
<b>Kumaşın örgü tekniği ve iplik özelliklerine uygun ütöleme yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100	-	0,500
Uygun değil	1	5	-	-		
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	460	92	487	97,4	25,037	<b>0,000</b>
Uygun değil	40	8	13	2,6		

(p&lt;0,05)

Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütölenen bluzların ütölemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden önce %92 iken eğitimden sonra %97.4 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır (p<0,05).

Tablo 23 incelendiğinde ütölenen bluzların hizmet içi eğitimden önce %25 oranında "ürün kumaşı esnetmeden ütöleme" ve "kumaş deforme edilmeden ütöleme" kriterlerine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra bu oranların %0'a düştüğu, yine hizmet içi eğitimden önce %30 oranında "temiz ve lekesiz ütöleme" kriterine uygun ütöleme yapılmadığı, bu oranında sontestte ise %5'e düştüğu saptanmış ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu belirlenmiştir (p<0,05).

Tüm kriterlerin karşılaştırılması sonuçlarında hata yapma oranı öntestte %8, sontestte ise %2.6 olmuştur. Her iki sonuç arasında %5.4'lük bir fark vardır. Bluz ütülmesi öntest-sontest sonuçlarına göre istatistiksel olarak anlamlı bir fark olduğu görülmüştür. Çalışanların hizmet içi eğitim sonunda yaptıkları hataları azalttıkları kanısına varılmıştır. Yine en az ütülme hatasının yapıldığı kıyafet bluzdur.

Ütülenen abiye bluzların ütülme kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 24'te verilmiştir.

**Tablo 24. Ütülenen Abiye Bluzların Ütüleme Kriterlerine Uygun Olarak Ütülenip Ütülenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Ütüleme Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütülme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	17	85		
Uygun değil	7	35	3	15		0,062
<b>Kumaş deforme edilmeden ütülme yapılmıştır</b>						
Uygun	15	75	19	95		
Uygun değil	5	25	1	5		0,062
<b>Kumaş zedelenmeden ütülme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	19	95		
Uygun değil	7	35	1	5		<b>0,016</b>
<b>Oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütülme yapılmıştır</b>						
Uygun	14	70	19	95		
Uygun değil	6	30	1	5		<b>0,031</b>
<b>Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütülme yapılmıştır</b>						
Uygun	11	55	19	95		
Uygun değil	9	45	1	5		<b>0,004</b>
<b>Temiz ve lekesez ütülme yapılmıştır</b>						
Uygun	13	65	18	90		
Uygun değil	7	35	2	10		<b>0,031</b>
<b>Lekeli işlere ütülme işlemi yapılmamıştır</b>						
Uygun	14	70	20	100		
Uygun değil	6	30	-	-		<b>0,016</b>
<b>Ütüleme kumaşların boy iplik yönünde yapılmıştır</b>						
Uygun	19	95	20	100		
Uygun değil	1	5	-	-		0,500
<b>Ütüleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askaya asılmıştır</b>						
Uygun	18	90	19	95		
Uygun değil	2	10	1	5		0,500
<b>Tüm kriterler karşılaştırıldığında</b>						
Uygun	450	90	484	96,8		
Uygun değil	50	10	16	3,2	32,029	<b>0,000</b>

(p<0,05)



Hizmet içi eğitimden önce ve sonra ütülenen abiye bluzların ütülemedeki tüm kriterlere uygun olup olmadığı karşılaştırıldığında uygun olanların oranının eğitimden önce %90 iken eğitimden sonra %96.8 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Tablo 24 incelendiğinde, ütülenen abiye bluzların hizmet içi eğitimden önce (öntest) %45 oranında "giyside ikinci bir kat izi olmadan ütüleme" kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranın %5'e düştüğü belirlenmiş ve öntest-sontest arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Öntestte %35 oranında "kumaş zedelenmeden ütüleme" ve "temiz ve lekesiz ütüleme" kriterlerine uygun olmadığı, sontestte ise bu oranların %5 ve %10'a düştüğü tespit edilmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu belirlenmiştir ( $p<0,05$ ).

Bu araştırma kapsamında ütülenen abiye bluzların hizmet içi eğitimden önce %30 oranlarında "oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütüleme" ve "lekeli işlere ütüleme işlemi yapılmamıştır" kriterine uygun olmadığı, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranların %5 ve %0 olduğu belirlenmiş ve öntest-sontest sonuçları arasındaki farkın anlamlı olduğu tespit edilmiştir ( $p<0,05$ ).

Abiye bluz ütülemede kullanılan ütüleme kriterlerinin öntest-sontest sonuçlarının tüm kriterlerinin karşılaştırılmalarına bakıldığında öntestte %10 olan hata oranı sontestte %3.2'ye düşmüştür. Bu sonuçlara göre abiye bluz ütülemede karşılaştırılmasında istatistiksel olarak anlamlı bir ilişki olduğu görülmüştür.

### **Alt Problem 3. Kalite kriterlerine göre öntest-sontest arasında anlamlı bir fark var mıdır?**

Üçüncü alt problem çerçevesinde ütüleme bölümünde yapılan hatalar kalite kriterlerine göre, yapılan işler üzerinde eğitim öncesi ve eğitim sonrası olmak üzere iki bölümde incelenmiştir. Bu incelemeler neticesinde elde edilen veriler tablo haline getirilmiş ve karşılaştırılmıştır. Karşılaştırılmalarla ilgili tablolar aşağıdadır.

Ütölenen trençkotların kalite kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 25’te verilmiştir

**Tablo 25. Ütölenen Trençkotların Kalite Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Kalite Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Ölçü ve adet</b>						
Uygun	60	100	60	100	-	-
Uygun değil	-	-	-	-		
<b>Model ve dikim</b>						
Uygun	51	85	56	93,33	-	<b>0,031</b>
Uygun değil	9	15	4	6,67		
<b>Kumaş özelliği</b>						
Uygun	77	96,25	79	98,75	-	0,250
Uygun değil	3	3,75	1	1,25		
<b>Kat durumu</b>						
Uygun	40	66,67	54	90	-	<b>0,000</b>
Uygun değil	20	33,33	16	10		
<b>Temizlik</b>						
Uygun	48	80	55	91,67	-	<b>0,008</b>
Uygun değil	12	20	5	8,33		
<b>İplik özelliği</b>						
Uygun	40	100	40	100	-	-
Uygun değil	-	-	-	-		
<b>Tela ve astar</b>						
Uygun	40	100	40	100	-	-
Uygun değil	-	-	-	-		
<b>Aksesuar</b>						
Uygun	75	93,75	79	98,75	-	0,062
Uygun değil	5	6,25	1	1,25		
<b>Askılama</b>						
Uygun	17	85	20	100	-	0,125
Uygun değil	3	15	-	-		
<b>Öntest-sontest N=500</b>						<b>(p&lt;0,05)</b>

Ütölenen trençkotların hizmet içi eğitimden önce (öntest) %85 oranında "model ve dikim" kalite kriterine uygun olduğu, hizmet içi eğitimden sonra ise bu oranın %93.33’e yükseldiği belirlenmiş ve öntest-sontest arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır (p<0,05).

Trençkot ütülenmesinde kullanılan kalite kriterlerine göre öntestte %66.67 oranında “kat kurumu” kriterine uygun ütüleme yapıldığı, bu oranın hizmet içi eğitimden sonra %90’a çıktığı tespit edilmiş ve öntest-sontest arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır (p<0,05). Yine bu araştırma kapsamında ütülenen trençkotların hizmet içi eğitimden önce “temizlik” kalite kriterlerine uygun olanlarının oranının %80

iken bu oranın hizmet içi eğitimden sonra %91.67 olduğu ve arasındaki farkın anlamlı olduğu saptanmıştır ( $p<0,05$ ).

Trençkot ütülenmesinde kullanılan kalite kriterlerinin öntest-sontest karşılaştırılması sonuçlarına göre model ve dikim, kat durumu ve temizlik özellikleri arasında istatistiksel olarak anlamlı bir ilişki bulunmuştur. Bu özelliklerde anlamlı ilişki bulunması şu şekilde açıklanabilir. Hizmet içi eğitimden önce yapılan gözlemlerde; bir çok ütücünün ütüleme konusuna hakim olmadığı görülmüştür. Hizmet içi eğitimden sonra ise ütücülerin yaptıkları işi önemsedikleri, kendilerini değerli olarak gördükleri, yaptıkları işin giysiyi gösteren son iş olduğu bilincine vardıkları gözlemlenmiştir. Bunun neticesinde de yapılan işlerde düzelme olduğu kanısına varılmıştır.

Ütülenen pantolonların kalite kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 26’da verilmiştir.

**Tablo 26. Ütülenen Pantolonların Kalite Kriterlerine Uygun Olarak Ütülenip Ütülenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Kalite Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Ölçü ve adet</b>						
UYGUN	239	99,58	240	100	-	0,500
UYGUN DEĞİL	1	0,42	-	-	-	
<b>Model ve dikim</b>						
UYGUN	185	77,08	224	93,33	37,026	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	55	22,92	16	6,67		
<b>Kumaş özelliği</b>						
UYGUN	281	87,81	316	98,75	33,029	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	39	12,19	4	1,25		
<b>Kat durumu</b>						
UYGUN	156	65	215	89,58	57,017	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	84	35	25	10,42		
<b>Temizlik</b>						
UYGUN	197	82,08	232	96,67	33,029	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	43	17,92	8	3,33		
<b>İplik özelliği</b>						
UYGUN	154	96,25	160	100	-	<b>0,016</b>
UYGUN DEĞİL	6	3,75	-	-		
<b>Tela ve astar</b>						
UYGUN	154	96,25	160	100	-	<b>0,016</b>
UYGUN DEĞİL	6	3,75	-	-		
<b>Aksesuar</b>						
UYGUN	297	92,81	316	98,75	-	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	23	7,19	4	1,25		
<b>Askılama</b>						
UYGUN	70	87,5	77	96,25	-	<b>0,008</b>
UYGUN DEĞİL	10	12,5	3	3,75		

**Öntest- Sontest N=2000**

**( $p<0,05$ )**

Tablo 26 incelendiğinde model ve dikim özelliğinde öntestte %22.92 olan hata oranı sontestte %6.67'ye, kumaş özelliğinde öntestte %12,19 olan hata oranı sontestte %1.25'e, kat durumunda öntestte %35 olan hata oranı sontestte %10,42'ye, temizlikte öntestte %17.92 olan hata oranı sontestte %3.33'e, iplik özelliği ve tela ve astarda öntestte %3.75 olan hata oranı sontestte %0'a, aksesuarda öntestte %7.19 olan hata oranı sontestte %1.25'e ve son olarak askılamada öntestte %12.5 olan hata oranı sontestte %3.75'e düşmüştür.

Tabloda pantolon ütülenmesinde kullanılan kalite kriterleri öntest-sontest karşılaştırması sonuçlarına göre ölçü ve adet kalite kriteri hariç bütün kriterlerde istatistiksel olarak anlamlı düzeyde bir ilişki olduğu görülmektedir.

Ütülenen gömleklerin kalite kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 27'de verilmiştir.

**Tablo 27. Ütülenen Gömleklerin Kalite Kriterlerine Uygun Olarak Ütülenip Ütülenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Kalite Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Ölçü ve adet</b>						
UYGUN	174	96,67	180	100		
UYGUN DEĞİL	6	3,33	-	-	-	<b>0,016</b>
<b>Model ve dikim</b>						
UYGUN	133	78,89	160	88,89	25,037	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	47	26,11	20	11,11		
<b>Kumaş özelliği</b>						
UYGUN	211	87,92	233	97,08	231,004	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	29	12,08	7	2,92		
<b>Kat durumu</b>						
UYGUN	126	70	166	92,22	164,006	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	54	30	14	7,78		
<b>Temizlik</b>						
UYGUN	137	76,11	172	95,56	33,029	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	43	23,89	8	4,44		
<b>İplik özelliği</b>						
UYGUN	103	85,83	115	95,83		
UYGUN DEĞİL	17	14,17	5	4,17	-	<b>0,016</b>
<b>Tela ve astar</b>						
UYGUN	118	98,33	119	99,17		0,500
UYGUN DEĞİL	2	1,67	1	0,83	-	
<b>Aksesuar</b>						
UYGUN	210	87,5	235	97,92		
UYGUN DEĞİL	30	12,5	5	2,08	-	<b>0,000</b>
<b>Askılama</b>						
UYGUN	54	90	58	96,67		
UYGUN DEĞİL	6	10	2	3,33	-	0,062
<b>Öntest-Sontest N=1500</b>						<b>(p&lt;0,05)</b>

Gömlek ütülemesinde yapılan hataların yer aldığı tablo 27 incelendiğinde, öntestte model ve dikim özelliğine göre yapılan ütülemenin %26,11'inin kriterlere uygun olmadığı görülmektedir. Sontestte ise hata oranının %11,11'e düştüğü görülmektedir. Öntestte kumaş özelliğine göre yapılan ütülemenin %12,08'inin kriterlere uygun olmadığı görülmektedir. Sontestte ise bu oran %2.92 olmuştur.

Öntestte kat durumu özelliğine göre yapılan ütülemenin %30'unun kriterlere uygun olmadığı görülmektedir. Sontestte bu oran %7.78 olmuştur. Yine öntestte temiz ütüleme özelliğine göre yapılan ütülemenin %23,89'unun, iplik özelliğine göre yapılan ütülemenin %14.17'sinin ve aksesuar özelliğine göre yapılan ütülemenin ise %12,5'inin kriterlere uygun olmadığı görülmektedir. Sontestte ise bu oranların sırası ile %4,44, %4,17 ve %2,08'e düştüğü görülmektedir.

Ölçü ve adet, model ve dikim, kumaş özelliği, kat durumu, temizlik, iplik özelliği ve aksesuar kalite kriterlerinin öntest-sontest sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir ilişki vardır. Bu sonuçlara göre ölçü ve adet, model ve dikim, kumaş özelliği, kat durumu, temizlik, iplik özelliği ve aksesuar özelliklerine göre ütülemede yapılan hatalarda hizmet içi eğitim sonrası azalma olduğu söylenebilir.

Ütülenen eteklerin kalite kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 28'de verilmiştir.

**Tablo 28. Ütölenen Eteklerin Kalite Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Kalite Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Ölçü ve adet</b>						
UYGUN	170	94,44	180	100	-	<b>0,016</b>
UYGUN DEĞİL	10	5,56	-	-	-	
<b>Model ve dikim</b>						
UYGUN	130	72,22	166	92,22	34,028	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	50	27,78	14	7,78	-	
<b>Kumaş özelliği</b>						
UYGUN	197	82,08	231	96,25	32,029	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	43	17,92	9	3,75	-	
<b>Kat durumu</b>						
UYGUN	120	66,67	161	89,44	39,024	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	60	33,33	19	10,56	-	
<b>Temizlik</b>						
UYGUN	137	76,11	171	95	32,029	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	43	23,89	9	5	-	
<b>İplik özelliği</b>						
UYGUN	111	92,5	120	100	-	<b>0,004</b>
UYGUN DEĞİL	9	7,5	-	-	-	
<b>Tela ve astar</b>						
UYGUN	113	94,17	120	100	-	<b>0,016</b>
UYGUN DEĞİL	7	5,83	-	-	-	
<b>Aksesuar</b>						
UYGUN	240	100	240	100	-	-
UYGUN DEĞİL	-	-	-	-	-	-
<b>Askılama</b>						
UYGUN	50	83,33	59	98,33	-	<b>0,004</b>
UYGUN DEĞİL	10	16,67	1	1,67	-	
<b>Öntest- Sontest N=1500</b>						<b>(p&lt;0,05)</b>

Tablo 28 incelendiğinde etek ütülemesinde en çok hatanın öntestte kat kırım özelliğinde yapıldığı görölmektedir. Kat kırım özelliğinde öntestte yapılan hata oranının %33,33 olduğu görölmektedir. Bu oran sontestte %10,56'ya düşmüştür. Model ve dikim özelliğine göre etek ütülemesinde yapılan hata oranı öntestte %27,78 iken bu oran sontestte %7,78 olmuştur.

Ütülemede temizliğe dikkat etmeme oranı öntestte %23,89 sontestte bu oran %5 olmuştur. Kumaş özelliğine dikkat edilerek ütülemede hata yapma oranı yani kumaş özelliğine dikkat etmeden ütülemede yapılan hatalar öntestte %17.92 olmuştken bu oran sontestte %3,75'e düşmüştür.

Ütüleme bittikten sonra yapılan işleri dikkatsizce askıya takma oranı öntestte %16,67, sontestte ise bu oran %1.67 olmuştur. Ölçü ve adet sayılarına göre hata oranı

öntestte %5,56, iplik özelliğine dikkat etmeden ütülemede yapılan hata oranı öntestte %7,5, tela ve astar özelliğine dikkat etmeden ütüleme yapma oranı ise öntestte %5,83 olduğu görülmektedir. Bu üç kriterdeki hata yapma oranları sontestte %0 olmuştur. Aksesuarlara dikkat edilerek yapılan ütülemede öntest ve sontest sonuçlarına göre ütüleme hatası yapılmadığı görülmektedir.

Tablo 28'de görüldüğü üzere aksesuar özelliği hariç bütün kalite kriterlerinin öntest-sontest sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir ilişki olduğu görülmektedir. Hizmet içi eğitim sonrasında yapılan hatalarda azalma olmuştur.

Ütülenen elbiselerin kalite kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 29'da verilmiştir.

**Tablo 29. Ütülenen Elbiselerin Kalite Kriterlerine Uygun Olarak Ütülenip Ütülenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Kalite Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Ölçü ve adet</b>						
UYGUN	60	100	60	100	-	-
UYGUN DEĞİL	-	-	-	-	-	-
<b>Model ve dikim</b>						
UYGUN	51	85	55	91,67	-	0,062
UYGUN DEĞİL	9	15	5	8,33	-	0,062
<b>Kumaş özelliği</b>						
UYGUN	71	88,75	80	100	-	<b>0,002</b>
UYGUN DEĞİL	9	11,25	-	-	-	<b>0,002</b>
<b>Kat durumu</b>						
UYGUN	41	68,33	51	85	-	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	19	31,67	9	15	-	<b>0,000</b>
<b>Temizlik</b>						
UYGUN	46	76,67	56	93,33	-	<b>0,001</b>
UYGUN DEĞİL	14	23,33	4	6,67	-	<b>0,001</b>
<b>İplik özelliği</b>						
UYGUN	40	100	40	100	-	-
UYGUN DEĞİL	-	-	-	-	-	-
<b>Tela ve astar</b>						
UYGUN	34	85	39	97,5	-	<b>0,001</b>
UYGUN DEĞİL	6	15	1	2,5	-	<b>0,001</b>
<b>Aksesuar</b>						
UYGUN	47	58,75	72	90	-	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	33	41,25	8	10	-	<b>0,000</b>
<b>Askılama</b>						
UYGUN	18	90	20	100	-	0,250
UYGUN DEĞİL	2	10	-	-	-	0,250
<b>Öntest-Sontest N=500</b>					<b>(p&lt;0,05)</b>	

Elbise ütülemesinde kullanılan kalite kriterlerinin yer aldığı tablo 29 incelendiğinde öntestte en çok hatanın %41,25 ile aksesuar ütülemesinde yapıldığı görülmektedir. Bu oranın son testte %10'a düştüğü görülmektedir.

Kalite kriterlerinden kat durumunda yapılan hata oranı öntestte %31,67 sontestte ise %15'e düşmüştür. Temiz ütülememe hata oranı öntestte %23,33'ken sontestte temiz ütülemeye dikkat etmeden yapılan ütüleme oranı %6,67'ye düşmüştür.

Kumaş özelliğine dikkat etmeden yapılan ütüleme oranı öntestte %11,25, sontestte ise bu oran %0 olmuştur. Yine tela ve astar özelliğine dikkat etmeden yapılan ütüleme oranı öntestte %15 olmuş sontestte bu oran %2,5'e düşmüştür.

Tablodan da anlaşılacağı üzere kalite kriterlerine göre hizmet içi eğitim sonrası elbise ütülemesinde yapılan hata oranlarının düştüğü görülmektedir. Tablo 29'da elbise ütülemesinde kullanılan kalite kriterlerinden kumaş özelliği, kat durumu, temizlik, tela ve astar, iplik özelliği ve aksesuar kriterleri öntest-sontest sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir fark olduğu görülmektedir.

Ütülenen gömleklerin kalite kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 30'da verilmiştir.



**Tablo 30. Ütölenen Ceketlerin Kalite Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Kalite Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Ölçü ve adet</b>						
UYGUN	354	98,33	360	100	-	<b>0,016</b>
UYGUN DEĞİL	6	1,67	-	-		
<b>Model ve dikim</b>						
UYGUN	282	78,33	325	90,28	41,023	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	78	21,67	35	9,72		
<b>Kumaş özelliği</b>						
UYGUN	399	83,13	462	96,25	61,016	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	81	16,87	18	3,75		
<b>Kat durumu</b>						
UYGUN	248	68,89	321	89,17	-	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	112	31,11	39	10,83		
<b>Temizlik</b>						
UYGUN	254	70,56	336	93,33	80,012	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	106	29,44	24	6,67		
<b>İplik özelliği</b>						
UYGUN	213	88,75	233	97,08	-	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	27	11,25	7	2,92		
<b>Tela ve astar</b>						
UYGUN	207	86,25	240	100	31,030	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	33	13,75	-	-		
<b>Aksesuar</b>						
UYGUN	393	81,88	449	93,55	54,018	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	87	18,12	31	6,45		
<b>Askılama</b>						
UYGUN	102	85	116	96,67	-	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	18	15	4	3,33		
<b>Öntest- Sontest N=3000</b>						<b>(p&lt;0,05)</b>

Ceket ütölemedesinde kullanılan kalite kriterlerine göre öntest-sontest karşılaştırmasının yer aldığı tablo 30 incelendiğinde bütün kriterlerde bir iyileşmenin olduğu görölmektedir. Hizmet içi eğitim öncesi yapılan öntest değerlendirilmesinde görölen hataların hizmet içi eğitim sonrası yapılan sontest değerlendirmesinde oldukça düştüğu görölmektedir.

Tabloda ceket ütölemedesinde kullanılan kalite kriterlerinin öntest-sontest karşılaştırılması sonuçlarına göre istatistiksel olarak anlamlı bir fark olduğu görölmektedir.

Ütölenen bluzların kalite kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 31'de verilmiştir.

**Tablo 31. Ütölenen Bluzların Kalite Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Kalite Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Ölçü ve adet</b>						
UYGUN	60	100	60	100	-	-
UYGUN DEĞİL	-	-	-	-	-	-
<b>Model ve dikim</b>						
UYGUN	57	95	56	93,33	-	-
UYGUN DEĞİL	3	5	4	6,67	-	-
<b>Kumaş özelliğı</b>						
UYGUN	61	76,25	76	95	-	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	19	23,75	4	5	-	
<b>Kat durumu</b>						
UYGUN	54	90	58	96,67	-	0,062
UYGUN DEĞİL	6	10	2	3,33	-	
<b>Temizlik</b>						
UYGUN	52	86,67	58	96,67	-	<b>0,016</b>
UYGUN DEĞİL	8	13,33	2	3,33	-	
<b>İplik özelliğı</b>						
UYGUN	39	97,5	40	100	-	0,500
UYGUN DEĞİL	1	2,5	-	-	-	
<b>Tela ve astar</b>						
UYGUN	40	100	40	100	-	-
UYGUN DEĞİL	-	-	-	-	-	-
<b>Aksesuar</b>						
UYGUN	80	100	80	100	-	-
UYGUN DEĞİL	-	-	-	-	-	-
<b>Askılama</b>						
UYGUN	17	85	19	95	-	0,250
UYGUN DEĞİL	3	15	1	5	-	
<b>Öntest-Sontest N=500</b>						<b>(p&lt;0,05)</b>

Tablo 31 incelendiğinde kumaş özelliğine dikkat edilerek ütölemede öntestte %23,75 oranında dikkat edilmeden ütöleme yapıldığı görölmektedir. Sontestte bu oran %5'e düşmüştür. Yine temiz ütölemeye dikkat edilerek ütölemede öntestte ütölenen kıyafetlerin %13,33'ünün temiz ütölenmediğı tespit edilmiştir. Bu oran sontestte %3,33 olmuştur.

Kumaş özelliğı ve temizliğe dikkat edilerek ütölemede öntest-sontest sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir fark olduğı görölmektedir. Bu sonuca göre elbise ütölemede kumaş özelliğine ve temizliğe dikkat edilerek ütölemede hizmet içi eğitim sonrası bir azalma olduğı söylenebilir.

Ütölenen abiyelerin kalite kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 32'de verilmiştir.

**Tablo 32. Ütölenen Abiye Bluzların Kalite Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Kalite Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Ölçü ve adet</b>						
UYGUN	60	100	60	100	-	-
UYGUN DEĞİL	-	-	-	-	-	-
<b>Model ve dikim</b>						
UYGUN	53	88,33	57	95	-	0,062
UYGUN DEĞİL	7	11,67	3	5	-	-
<b>Kumaş özelliğı</b>						
UYGUN	68	85	78	97,5	-	<b>0,001</b>
UYGUN DEĞİL	12	15	2	2,5	-	-
<b>Kat durumu</b>						
UYGUN	45	75	58	96,67	-	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	15	25	2	3,33	-	-
<b>Temizlik</b>						
UYGUN	47	78,33	58	96,67	-	<b>0,004</b>
UYGUN DEĞİL	13	21,67	2	3,33	-	-
<b>İplik özelliğı</b>						
UYGUN	39	97,5	40	100	-	0,500
UYGUN DEĞİL	1	2,5	-	-	-	-
<b>Tela ve astar</b>						
UYGUN	40	100	40	100	-	-
UYGUN DEĞİL	-	0	-	-	-	-
<b>Aksesuar</b>						
UYGUN	80	100	74	92,5	-	-
UYGUN DEĞİL	-	0	6	7,5	-	-
<b>Askılama</b>						
UYGUN	18	90	19	95	-	0,500
UYGUN DEĞİL	2	10	1	5	-	-
<b>Öntest-Sontest N=500</b>						<b>(p&lt;0,05)</b>

Tablo 32 incelendiğinde kumaş özelliğine dikkat edilerek ütüleme yapmada öntestte %15 olan hata yapma oranı hizmet içi eğitim sonrası yani sontestte %2.5'e düşmüştür. Kat durumuna dikkat edilerek ütüleme yapmada ise öntestte %25 olan hata oranı sontestte %3.33 olmuştur. Yine temizliğe dikkat edilerek ütüleme yapmada öntestte %21.67 olan temizliğe dikkat etmeden yapılan ütüleme sontestte %3.33'e düşmüştür.

Abiye ütülemede kullanılan kalite kriterlerine göre öntest-sontest sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir fark olduğu görölmektedir.

Ütölenen tüm giysilerin kalite kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 33'de verilmiştir.

**Tablo 33. Ütölenen Tüm Giysilerin Kalite Kriterlerine Uygun Olarak Ütölenip Ütölenmediğinin Öntest-Sontest Sonuçları Arasındaki Fark**

Kalite Kriterleri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Ölçü ve adet</b>						
UYGUN	1177	98,08	1200	100	-	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	23	1,92	-	-		
<b>Model ve dikim</b>						
UYGUN	942	78,5	1099	91,58	155,006	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	258	21,5	101	8,42		
<b>Kumaş özelliği</b>						
UYGUN	1340	83,75	1535	95,94	188,005	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	260	16,25	65	4,06		
<b>Kat durumu</b>						
UYGUN	830	69,17	1084	90,33	252,004	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	370	30,83	116	9,67		
<b>Temizlik</b>						
UYGUN	944	78,67	1141	95,08	195,005	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	256	21,33	59	4,92		
<b>İplik özelliği</b>						
UYGUN	704	88	777	97,13	71,014	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	96	12	23	2,87		
<b>Tela ve astar</b>						
UYGUN	721	90,13	777	97,13	54,018	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	79	9,87	23	2,87		
<b>Aksesuar</b>						
UYGUN	1422	88,88	1535	95,94	111,009	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	178	11,12	65	4,06		
<b>Askılama</b>						
UYGUN	346	86,5	388	97	40,024	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	54	13,5	12	3		
<b>N=10000</b>						<b>(p&lt;0,05)</b>

Tablo 33'de tüm giysilerin ütülemedesinde kullanılan kalite kriterlerinin öntest-sontest karşılaştırmasında ölçü ve adet özelliğine göre öntestte %1.92 olan hata oranı sontestte %0 olmuştur. Model ve dikim kriterlerine göre öntestte %21.5 olan hatalı ütüleme yapma oranı sontestte %8.42'ye düşmüştür. Kumaş özelliğine dikkat edilerek ütüleme yapmada öntestte %16.25 olan hatalı ütüleme yapma oranı eğitim sonrası %4.06 olmuştur. Kat durumuna dikkat edilerek ütüleme yapmada öntestte %30.83 olan hatalı ütüleme yapma oranı hizmet içi eğitim sonrası %9.67 olmuştur. Temizliğe dikkat edilerek ütüleme yapmada öntestte %21.33 olan hatalı ütüleme yapma oranı hizmet içi eğitim sonrası %4.92'ye düşmüştür. İplik özelliğine dikkat edilerek ütüleme yapmada hizmet içi eğitim öncesi yani öntestte %12 olan hatalı ütüleme yapma oranı sontestte %2.87 olmuştur. Tela ve astar özelliğine dikkat edilerek ütüleme yapmada öntestte %9.87 oranında hata yapılırken bu oran hizmet içi eğitim sonrası %2.87 olmuştur. Aksesuar özelliğine dikkat edilerek ütüleme yapmada öntestte hata yapma oranı %11.12

iken sontestte bu oran %4.06'ya düşmüştür. Askılamaya dikkat etmede öntestte %13.5 olan hata yapma oranı sontestte %3'e düşmüştür.

Tabloda tüm giysilerin ütülenmesinde kullanılan kalite kriterlerin öntest-sontest karşılaştırması sonucuna göre istatistiksel olarak anlamlı bir farkın olduğu görülmektedir. Bu durum hizmet içi eğitim sonrası yapılan ütülemelerde iyileşme olduğunu göstermektedir.

#### **Alt Problem 4. Ütüleme kalitesi ürüne göre farklılık göstermekte midir?**

Dördüncü alt problem çerçevesinde ütüleme yapılan kıyafetlerin ütüleme kalitesi giysilere göre farklılık göstermekte midir? Sorusuna cevap aranmıştır. Ütülenmesi yapılan işler eğitim öncesi ve eğitim sonrası olmak üzere iki bölümde incelenmiştir. Bu incelemeler neticesinde elde edilen veriler tablo haline getirilmiş ve karşılaştırılmıştır. Karşılaştırılmalarla ilgili tablolar aşağıdadır.

Giysi türüne göre ütülemelerin kalite kriterlerine uygun olup olmadığı ve öntest-sontest karşılaştırmaları tablo 34'te verilmiştir.

**Tablo 34. Giysi Türüne Göre Ürünlerin Ütülemede Kullanılan Kalite Kriterlerinin Öntest-Sontest Genel Karşılaştırılması**

Giysi Türü	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Tüm ceket verilerinin toplam karşılaştırılması</b>						
UYGUN	2452	81,73	2844	81,26	390,003	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	548	29,04	156	18,74		
<b>Tüm etek verilerinin toplam karşılaştırılması</b>						
UYGUN	1268	84,53	1448	96,53	178,006	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	232	15,47	52	3,47		
<b>Tüm pantolon verilerinin toplam karşılaştırılması</b>						
UYGUN	1733	86,65	1940	97	205,005	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	267	13,35	60	3		
<b>Tüm gömlek verilerinin toplam karşılaştırılması</b>						
UYGUN	1302	86,8	1434	95,6	130,008	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	198	13,2	66	4,4		
<b>Abiye Bluz</b>						
UYGUN	450	90	484	96,8	32,029	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	50	10	16	3,2		
<b>Elbise</b>						
UYGUN	408	81,6	473	94,6	63,015	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	92	18,4	27	5,4		
<b>Bluz</b>						
UYGUN	460	92	487	97,4	25,037	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	40	8	13	2,6		
<b>Trençkot</b>						
UYGUN	448	89,6	483	96,6	33,029	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	52	10,4	17	3,4		
<b>Öntest-Sontest N=10000</b>						<b>(p&lt;0,05)</b>

Tüm ürünlerin ütülemede kullanılan kalite kriterlerinin öntest-sontest genel karşılaştırılması sonuçlarının yer aldığı Tablo 34 incelendiğinde en çok hatanın oranlarına göre öntestte ceket, etek ve elbisede yapıldığı görülmektedir. Kriterler üzerinden hesaplandığında üç modelde ortalama 548 hata yapıldığı belirlenmiştir. Öntestte bu modellerin hata yüzdelerine bakıldığında cekette %29,4, elbisede 18,4 ve etekte %15,47 oranında hata yapıldığı tespit edilmiştir. Bu hata oranlarının sontestte cekette 18,74'e, elbisede 5,4'e ve etekte 3,47'ye düştüğü saptanmıştır. Anlamlılık düzeylerine bakıldığında her üç model içinde olumlu anlamda bir iyileşmeden söz edilebilir.

Tablo 34 incelendiğinde en az hatanın hem öntestte hem sontestte bluz, abiye bluz ve trençkot ütülemede yapıldığı görülmektedir. Bu modellerde yapılan hata oranları öntestte bluzda %8, abiye bluzda %10 ve trençkotta ise 10,4'tür. Sontest

sonuçlarında ise bu oranların bluzda %2.6, abiye bluzda %3.2 ve trençkotta ise %3.4 olduğu görülmektedir.

Pantolon ve gömlek ütülemesinde yapılan hata oranları birbirine oldukça yakındır. Hata oranlarının öntestte pantolon için 13.35, gömlek içinse %13.2, sontestte ise pantolon için %3, gömlek içinse %4.4 olduğu görülmektedir. Tablo geneline bakıldığı zaman öntest-sontest sonuçları arasında anlamlı düzeyde bir iyileşme olduğu görülmektedir.

Tüm modellerde yapılan ütüleme hatalarında azalma olduğu Tablo 34'te görülmektedir. Bu sonuçlara bakıldığında tüm modellerin ütülemesinde kullanılan kalite kriterlerinin karşılaştırılması sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir ilişki vardır. Hizmet içi eğitim sonrası ütülemede yapılan hatalarda bir azalma olduğu görülmektedir.

Ütülenen giysilerin ütüleme kriterlerine ilişkin elde edilen tüm verilerin hizmet içi eğitim öncesi ve sonrası (öntest-sontest) sonuçlarının karşılaştırılması tablo 35'te gösterilmiştir.

**Tablo 35. Ütülenen Giysilerin Ütüleme Kriterlerine İlişkin Elde Edilen Tüm Verilerin Karşılaştırılması**

Ütüleme Kriteri	Öntest		Sontest		Ki Kare $\chi^2$	Mc-Nemar (p)
	Sayı	Yüzde	Sayı	Yüzde		
<b>Tüm Verilerin Karşılaştırılması</b>						
UYGUN	8521	85	9593	96	1070,001	<b>0,000</b>
UYGUN DEĞİL	1479	15	407	4		
<b>Öntest-Sontest N=10000</b>						<b>(p&lt;0,05)</b>

Tüm ürünlerin ütülemesinde kullanılan kalite verilerinin öntest-sontest genel karşılaştırılması sonuçlarının tüm verilerinin karşılaştırılmasına bakıldığında öntestte yapılan %15'lik hata oranlarının son testte %4'e düştüğü görülmektedir. Tüm verilerin karşılaştırılma sonuçlarında da görüldüğü gibi %11 oranında bir iyileşmeden söz etmek mümkündür.

Bu sonuçlara bakıldığında tüm modellerin ütülemede kullanılan kalite kriterlerinin karşılaştırılması sonuçları arasında istatistiksel olarak anlamlı bir ilişki vardır. Hizmet içi eğitim sonrası ütülemede yapılan hatalarda bir azalma olduğu görülmektedir.



## BÖLÜM V

### SONUÇ VE ÖNERİLER

#### 5.1. Sonuç

Hazır giyim işletmelerinde üretilen giyim kalitesini belirleyen ve en önemli işlerden biri olan ütülenin uygulanmasında ortaya çıkan hataları belirleyerek bu hataların giderilmesine veya en aza indirilmesine yönelik bir hizmet içi eğitim programı hazırlamak amacıyla planlanan ve yürütülen bu çalışmada ütücülere uygulanan bilgi testinin ve gözlem formu (günlük kontrol tablosu) nun öntest-sontest sonuçları aşağıda belirtilmiştir.

- **Hazır giyim işletmelerinde çalışan ütücülerin ütüleme hakkındaki bilgilerinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark ve bu farkın anlamlılık durumu sonuçlarına göre;**
  - Ütücülere uygulanan bilgi testinin güvenilirliğinin %92.4 ve yüksek güvenilirlikte olduğu,
  - Ütücülere uygulanan bilgi testi öntest sonuçlarına göre ütücülerin çoğunluğunun ütülemeyle alakalı kullanılan araç-gereçler hakkında bilgi sahibi olmadıkları, kumaşların ısı derecesini bilmediklerini, ütüleme işlem basamaklarını bilmedikleri, leke çıkarıcılar ve eritkenler hakkında bilgi sahibi olmadıklarını, ütüleme alanı çalışma koşulları hakkında bilgi sahibi olmadıkları, hizmet içi eğitim sonrasında ise bilgi düzeylerinin olumlu anlamda değiştiği tespit edilmiştir.
  - Ütücülere uygulanan bilgi testi sonuçlarına göre ütücülerin ütüleme hakkındaki doğru bilgiye sahip olma oranı hizmet içi eğitim öncesi %41, hizmet içi eğitim sonrası ise %90 olduğu,

- Ütücülere uygulanan bilgi testi sonuçlarına göre hizmet içi eğitim öncesi ve sonrası (Öntest-Sontest) arasında anlamlı bir fark olduğu belirlenmiştir.
- **Ütücülerin ürünleri ütüleme kriterlerine uygun olarak ütileyip ütülemediklerinin öntest-sontest sonuçları arasındaki fark ve anlamlılık durumu sonuçlarına göre;**
  - Ütülene trençkotların, ceketlerin, pantolonların, gömleklerin, bluz ve abiye bluzların “oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütüleme” yapma kriterine uygun olarak ütülenmesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın trençkotlarda %40, ceketlerde %36.6, pantolonlarda %32.5, gömleklerde %33.3, bluz ve abiye bluzlarda %15 olduğu belirlenmiştir.
  - Ütülene trençkotların, ceketlerin, pantolonların, eteklerin, bluz ve abiye bluzların “giyside ikinci bir kat izi olmadan ütüleme” yapma kriterine uygun olarak ütülmesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın trençkotlarda %30, ceketlerde %29.2, pantolonlarda %37.5, eteklerde %31.66, bluz ve abiye bluzlarda %25 olduğu belirlenmiştir.
  - Ütülene trençkotların, ceketlerin, pantolonların, gömleklerin, eteklerin, bluz ve abiye bluzların “temiz ve lekesiz ütüleme” yapma kriterine uygun olarak ütülmesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın trençkotlarda %25, ceketlerde %32.5, pantolonlarda %25, gömleklerde %15, eteklerde %30, bluz ve abiye bluzlarda %25 olduğu belirlenmiştir.

- Ütülenecek ceketlerin, pantolonların, elbiselerin “lekeli işlere ütüleme” yapma kriterine uygun olarak ütülemesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın ceketlerde %25, pantolonlarda %17.5, elbiselerde %30, olduğu belirlenmiştir.
- Ütülenecek ceketlerin, pantolonların, eteklerin, “dikiş yerlerini düzgün ütüleme” kriterine uygun olarak ütülemesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın ceketlerde %23.33, pantolonlarda %21.25, eteklerde %21.66 olduğu belirlenmiştir.
- Ütülenecek ceketlerin, elbiselerin, “ütüleme esnasında aksesuarlar kumaşa zarar verdirmeden ütüleme” yapma kriterine uygun olarak ütülemesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın ceketlerde %20.83, elbiselerde %45 olduğu belirlenmiştir.
- Ütülenecek ceketlerin, elbiselerin, “aksesuarların rengi kumaşa geçmeden ütüleme” yapma kriterine uygun olarak ütülemesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın ceketlerde %13.33, elbiselerde %35 olduğu belirlenmiştir.
- Ütülenecek ceketlerin, “kumaşın örgü tekniği ve iplik özelliklerine uygun ütüleme” yapma kriterine uygun olarak ütülemesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın %13.33 olduğu belirlenmiştir.
- Ütülenecek ceketlerin, “ütüleme yapılan üründe herhangi bir yanık veya sararma olmadan ütüleme” yapma kriterine uygun olarak ütülemesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın %10.8 olduğu belirlenmiştir.

- Ütülünen ceketlerin ve elbiselerin “düğmeleri deforme etmeden ütüleme” yapma kriterine uygun olarak ütülmesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın ceketlerde %9.6, elbiselerde ise %30 olduğu belirlenmiştir.
- Ütülünen ceketlerin, “ütüleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır” kriterine uygun olarak ütülmesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın %12.5 olduğu belirlenmiştir.
- Ütülünen pantolonların, gömleklerin ve eteklerin “ürün kumaşı esnetmeden ütüleme işlemi” yapma kriterine uygun olarak ütülmesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın pantolonlarda %21.25, gömleklerde %16.66 ve eteklerde %21.66 olduğu belirlenmiştir.
- Ütülünen ceketlerin “aksesuarları ve düğmeleri soldurmadan ütüleme” yapma kriterine uygun olarak ütülmesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın %9.16 olduğu belirlenmiştir.
- Ütülünen gömleklerin “ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütüleme” yapma kriterine uygun olarak ütülmesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın %23.33 olduğu belirlenmiştir.
- Ütülünen eteklerin “ürünü modele uygun şekillendirerek ütüleme” yapma kriterine uygun olarak ütülmesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın %23.33 olduğu belirlenmiştir.
- Ütülünen eteklerin “kumaşı zedelemekten ütüleme” yapma kriterine uygun olarak ütülmesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın %21.66 olduğu belirlenmiştir.

- Ütölenen trençkotların, ceketlerin, pantolonların, gömlelerin, eteklerin, elbiselerin, bluz ve abiye bluzların tüm ütöleme kriterlerine uygun olarak ütölenmesine ilişkin sontest oranlarında artış olduğu ve öntest-sontest oranlarındaki farkın trençkollarda %7, ceketlerde %10.3, pantolonlarda %10.35, gömlelerde %8.8, eteklerde %12, elbiselerde %13, bluz ve abiye bluzlarda %6.1 olduğu belirlenmiştir.
- **Ütöcülerin ütöledikleri ürünlerde kalite kriterlerine göre öntest-sontest sonuçları arasındaki fark ve bu farkın anlamlılık durumu sonuçlarına göre;**
  - Giysilerin ütölemede kullanılan kalite kriterlerine göre yapılan incelemede;
    - Kat durumu özelliği kalite kriterlerine %23.33,
    - Temizlik özelliği kalite kriterlerine göre %11.67,
    - Model ve dikim özelliği kalite kriterlerine göre %8.33 oranında iyileşme olduğu tespit edilmiştir.
  - Pantolon ütölemede kullanılan kalite kriterlerine göre yapılan incelemede,
    - Kat durumu özelliği kalite kriterlerine %24.58,
    - Model ve dikim özelliği kalite kriterlerine göre %16.25,
    - Temizlik özelliği kalite kriterlerine göre %14.59,
    - Kumaş özelliği kalite kriterlerine göre %10.94,
    - Askılama özelliği kalite kriterlerine göre %8.75,
    - Aksesuar özelliği kalite kriterlerine göre %5.94,
    - İplik özelliği ve tela ve astar özelliği kalite kriterlerine göre %3.75 oranlarında iyileşme olduğu belirlenmiştir.

- Gömlek tlemesinde kullanılan kalite kriterlerine göre yapılan incelemede,
  - Kat durumu özelliği kalite kriterlerine %22.22,
  - Temizlik özelliği kalite kriterlerine göre %19.45,
  - Model ve dikim özelliği kalite kriterlerine göre %15,
  - Aksesuar özelliği kalite kriterlerine göre %10.42
  - İplik özelliği kalite kriterlerine göre %10,
  - Kumaş özelliği kalite kriterlerine göre %9.16 oranlarında iyileşme olduğu belirlenmiştir.
  
- Etek tlemesinde kullanılan kalite kriterlerine göre yapılan incelemede,
  - Model ve dikim özelliği kalite kriterlerine göre %20,
  - Temizlik özelliği kalite kriterlerine göre %18.89,
  - Askılama özelliği kalite kriterlerine göre %15,
  - Kumaş özelliği kalite kriterlerine göre %14.17,
  - İplik özelliği kalite kriterlerine göre %7,5,
  - Tela ve astar özelliği kalite kriterlerine gre%5.83 oranlarında iyileşme olduğu belirlenmiştir.
  
- Elbise tlemesinde kullanılan kalite kriterlerine göre yapılan incelemede,
  - Aksesuar özelliği kalite kriterlerine göre %31,25,
  - Kat durumu özelliği kalite kriterlerine %16.67,
  - Temizlik özelliği kalite kriterlerine göre %16.66,
  - Tela ve astar özelliği kalite kriterlerine gre%12.25
  - Kumaş özelliği kalite kriterlerine göre %11.25 oranlarında iyileşme olduğu belirlenmiştir.
  
- Ceket tlemesinde kullanılan kalite kriterlerine göre yapılan incelemede,
  - Temizlik özelliği kalite kriterlerine göre %22.77,
  - Kat durumu özelliği kalite kriterlerine %20.28,

- Tela ve astar özelliği kalite kriterlerine göre%13.75,
  - Kumaş özelliği kalite kriterlerine göre %13.12,
  - Aksesuar ve askılama özelliği kalite kriterlerine göre %11.67,
  - Model ve dikim özelliği kalite kriterlerine göre %11.25,
  - İplik özelliği kalite kriterlerine göre %8.33 oranlarında iyileşme olduğu belirlenmiştir.
- Bluz ütülemede kullanılan kalite kriterlerine göre yapılan incelemede,
    - Kumaş özelliği kalite kriterlerine göre %18.75,
    - Temizlik özelliği kalite kriterlerine göre %10 oranlarında iyileşme olduğu belirlenmiştir.
- Abiye Bluz ütülemede kullanılan kalite kriterlerine göre yapılan incelemede,
    - Kat durumu özelliği kalite kriterlerine %21.67,
    - Temizlik özelliği kalite kriterlerine göre %18.34,
    - Kumaş özelliği kalite kriterlerine göre %12.5 oranlarında iyileşme olduğu belirlenmiştir.
- Tüm giysilerin ütülemede kullanılan kalite kriterlerine göre yapılan incelemede,
    - Kat durumu özelliği kalite kriterlerine %21.16,
    - Temizlik özelliği kalite kriterlerine göre %16.41,
    - Model ve dikim özelliği kalite kriterlerine göre %13.08,
    - Kumaş özelliği kalite kriterlerine göre %12.19,
    - Askılama özelliği kalite kriterlerine göre %10.5,
    - İplik özelliği kalite kriterlerine göre %9.13,
    - Aksesuar özelliği kalite kriterlerine göre %7.06,
    - Tela ve astar özelliği kalite kriterlerine göre%7 oranında iyileşme olduğu belirlenmiştir.

- **Ütölenen farklı ürünlerde kalite kriterlerine göre öntest-sontest sonuçları arasındaki fark ve bu farkın anlamlılık durumu sonuçlarına göre;**
  - Tüm ceketlerde %10.66,
  - Tüm eteklerde %12,
  - Tüm pantolonlarda %10.35,
  - Tüm gömleklere %8.8,
  - Abiye Bluzda %6.8,
  - Elbisede %13,
  - Bluzda %5.4,
  - Trençkotta %7 oranında iyileşme olduğu,
- Bütün giysilerin karşılaştırılma sonuçlarına göre en çok hatanın elbise, etek ve ceket ütülenmesinde, en az hatanın ise bluz, abiye bluz ve trençkot ütülenmesinde yapıldığı,
- Hizmet içi eğitim sonrası yapılan ütülemelerde, hizmet içi eğitim öncesi yapılan ütülemelere göre ortalama %11 oranında bir iyileşme olduğu belirlenmiştir.

## 5.2. Öneriler

Bütün üretim yapan işletmelerde olduğu gibi hazır giyim işletmelerinde de yapılan işlerin kaliteli olması, zaman kaybı olmadan verimli bir şekilde üretim yapılması önemlidir. Günümüz dünyasının rekabetçi yapısı hataya yer vermemektedir. Yapılan hatalar geri dönüşü olmayan sıkıntılara yol açabilir. İşletmelerin üretimleri aşamasında hata yapmamak için çalışanlarını iyi bir eğitimden geçirmeleri gerekmektedir. Bu sebeple işletmelerin çalışanlarını eğiterek yapılabilecek hataları minimuma indirmeleri gerekmektedir. Çalışanların bilgi ve beceri düzeylerini geliştirecek, onların hata yapmalarının önüne geçecek eğitimlerin başında hizmet içi eğitim çalışmaları gelmektedir.



Bu amaçlar gözetilerek hazırlanan bu çalışmada hazır giyim işletmelerinin tleme bölümlerinde yapılan tleme hataları tespit edilmiş ve bu hataların hizmet içi eēitim süreci ile iyileştirilmesine yönelik çalışma yapılmıştır. Bu sayede tleme sırasında yapılan hataların en aza inmesi ve işletmelerin üretimlerindeki kaliteyi artırmaları amaçlanmıştır. Araştırma sonunda elde edilen sonuçlar doērultusunda ařaēıdaki öneriler getirilmiştir.

- İşletmelerin ileriye gitmesi ve büyümesi için çalışanlarını daha nitelikli hale getirilmeleri gerekmektedir. Bunun içinde çalışanların gelişmelerini saēlayacak hizmet içi eēitim vermeleri gerekmektedir. Yapılacak hizmet içi eēitimler sürekli olmalı boşa yapılan masraf olarak görülmemelidir.
- Aynı işi yapan personelin aynı kalitede ürün yapması beklenemez ama hizmet içi eēitimlerle birbirlerine yakın kalitede üretim yapmaları saēlanabilir. Beklentileri karşılayacak düzeyde kaliteli üretim yapılabilmesi için işletmeler hizmet içi eēitime önem vermeli ve hizmet içi eēitim uygulaması yapmalıdır.
- Hazır giyim işletmeleri çalışanların meslekleriyle ilgili teknolojik gelişmeleri ve yenilikleri takip etmelerine olanak tanımalı, çalışanların mesleki gelişimine katkıda bulunmak amacıyla eēitim programları düzenleyerek çalışanların bu programlara katılımlarını saēlamalıdır.
- Hazır giyim işletmeleri hizmet içi eēitim etkinlikleri için yeterli deneēi ayrılmalıdır.
- Hizmet içi eēitim programları işletmenin amaçları doērultusunda, işletmenin karlılıēını ve verimliliēini arttırıcı şekilde hazırlanmalıdır.
- Verilecek hizmet içi eēitimde o alanda donanımlı kişilerin görev alması saēlanmalıdır.

- Hazır giyim işletmelerinin ütöleme bölümlerinde örgüt analizleri yapılarak eğitim ihtiyaçları belirlenmeli ve bu ihtiyaçlar doğrultusunda eğitim programları hazırlanmalıdır.
- Ütöcölere hizmet içi eğitim programı hazırlanırken aşağıda belirtilen konulara yer verilmesinde fayda olacaktır.
  - Ütöleme için belirlenen kalite standartları
  - Ütölemede kullanılan araç ve gereçler
  - Parlatmadan ütöleme
  - Modele uygun ütöleme
  - Kat izi yapmadan ütöleme
  - Temiz ve lekesiz ütöleme
  - Aksesuar ve düğme özelliklerine dikkat edilerek ütöleme yapma.
- Tespit edilen temel konular eğitimlerden sonra gözleme tabi tutulmalı, ütölemede yapılan hatalarda düzelme olup olmadığı kontrol edilmeli, eğer düzelme yoksa buna göre tedbirler alınmalıdır.
- Çalışanlara belli aralıklarla verimlilik ve performans değerlendirilmesi yapılmalı, gerek görüldüğünde hizmet içi eğitim yeniden verilmelidir.
- Eğitimlere teşvik için eğitim süresince çalışanlara fazla mesai vb. ücretlendirmeden yararlanmaları sağlanmalıdır.
- Araştırmada ütöleme bölümünde yapılan hatalar belirlenerek eğitim programı hazırlanmış ve uygulanmıştır. Diğer bölümler içinde aynı uygulama yapılması işletmelerin en çok yapılan hataları görmelerini ve buna göre tedbir almalarını sağlayacak ve çalışanların eğitim ihtiyaçlarını belirleyecektir.
- Hazır Giyim, Moda Tasarımı, Konfeksiyon Üretim Teknolojisi vb. alanlarda eğitim veren kurumların ders müfredatlarında yer alan ütöleme konusuna biraz daha fazla yer vermesi faydalı olacaktır.

## KAYNAKÇA

Acar, N. (1995). *Malzeme ihtiyaç planlaması*. Ankara: Milli Prodüktivite Merkezi Yayını: 323.

Ağaç, S., Çivitci, Ş. (2004). *Kalite kontrol 2 (Hazır giyim üretim sürecinde kalite kontrol)*. İstanbul: Ya-Pa.

Akdağ, F. (2012). *Yüz yüze görüşme notları*. Adana: S.G. Konfeksiyon İth. İhr. San. ve Tic. Ltd. Şti. İşletme Müdürü.

Akgemci, T. (1997). İnsan kaynakları yönetiminde eğitim ve geliştirme etkinliklerinin sağlanması. Ankara: *Verimlilik Dergisi* 4, Milli Prodüktivite Merkezi Yayını.

Akmeşe, M. (2007). *Konya, Ankara ve Denizli'de bulunan hazır giyim işletmelerinde hizmet içi eğitimin yeri, önemi ve bu alanda yapılan uygulamaların değerlendirilmesi*. Konya: Selçuk Üniversitesi, Yüksek lisans Tezi.

Altınışık, S. (1996). Hizmet içi eğitim ve Türkiye'deki uygulama. *Eğitim yönetimi*, Yıl 2, Sayı 3.

Anonim. (2013). *Ege tekstil ve hammaddeleri ihracatçıları birliği 2012/2013 dönemi çalışma raporu*. [http://www.google.com.tr/url?sa=t&rct=j&q=&esrc=s&frm=1&source=web&cd=1&ved=0CCkQFjAA&url=http%3A%2F%2Fwww.egelihracatcilar.com%2FUyeDuyuruSistemiEkler%2F2013%255C4%255C503750785201343132627%255CTeKstilCalismaRaporu%25202012-2013\\_00003609.doc&ei=JN-qUpD0KsGth QeHrIGQDA&usg=AFQjCNERCOufQqIJQR7eKzOhhCOunWXFkQ](http://www.google.com.tr/url?sa=t&rct=j&q=&esrc=s&frm=1&source=web&cd=1&ved=0CCkQFjAA&url=http%3A%2F%2Fwww.egelihracatcilar.com%2FUyeDuyuruSistemiEkler%2F2013%255C4%255C503750785201343132627%255CTeKstilCalismaRaporu%25202012-2013_00003609.doc&ei=JN-qUpD0KsGth QeHrIGQDA&usg=AFQjCNERCOufQqIJQR7eKzOhhCOunWXFkQ).

Anonim. (1988). *Ütücü meslek standardı*. <http://emezun.meb.gov.tr/doc/msk/239.doc>. Meslek Standartları Komisyonu Yayınları.

Anonim. (2008). [www.buegelgeraete.de/highlights/highlights.php](http://www.buegelgeraete.de/highlights/highlights.php).

Anonim. (2012). *Hazır giyim sektörü*. Türkiye Cumhuriyeti Ekonomi Bakanlığı, İhracat Genel Müdürlüğü Tekstil ve Konfeksiyon Ürünleri Daire Başkanlığı. Ankara: Sektör Raporları.

Arslan, H., Çoruh, E., (2001). *Ankara'da bulunan hazır giyim işletmelerinde işçi sağlığı ve iş güvenliğine verilen önem üzerine bir araştırma*. İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi, 8. Ulusal Ergonomi Kongresi.

Arslan, M. (1991). *İşletmelerde hizmet içi eğitim ihtiyacının saptanması ve bir uygulamanın değerlendirilmesi*. Ankara: Hacettepe Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.

Ataklı, A. (1992). Eğitim ve mesleki başarı. Ankara: *Verimlilik Dergisi* 1, Milli Prodüktivite Merkezi Yayını.

Aydın, S., Kılınç, N., (2001). *Hazır giyim sanayinde çalışma hayatının kalitesinin düzeyi ve diğer performans boyutları üzerine etkileri*. İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi, 8. Ulusal Ergonomi Kongresi.

Aydın, S., Arga, M., Bölat, S.A., (2003). *Hazır giyim işletmelerinde iş etüdü tekniklerinin uygulanması ve karşılaşılan sorunlar*. Denizli: Pamukkale Üniversitesi, 9. Ulusal Ergonomi Kongresi.

Aydın, S. (2007). *Toplam kalite yönetiminde insan kaynaklarının rolü*. İstanbul: Yeditepe Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.

Aycul, F. (2006). *Giyim, hazır giyim, moda tasarımı öğrencilerinin alanlarındaki teknolojik gelişme ve yenilikleri takip etme ve kullanma düzeylerinin belirlenmesi üzerine bir araştırma*. Ankara: Gazi üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.

Babaarslan, O., Vuruşkan, D., Balcı, O. (2007). *Dünyada ve ülkemizde tekstil-hazır giyim sektörü ve adana özeli*. Adana: Çukurova Üniversitesi. I. Çukurova'da Sanayileşme ve Çevre Sempozyumu Bildirileri.

Baran, S. (1994). *Marmara üniversitesi, teknik eğitim fakültesi, tekstil eğitimi bölümü, atölye ve laboratuvarlarının ergonomik koşullara uygunluk yönünden incelenmesi*. İstanbul: Marmara Üniversitesi Yüksek Lisans Tezi.

Bek, G. A., (2008). *Bir konfeksiyon işletmesinde proses ve kalite kontrol*. Adana: Çukurova Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.

Borça, G. (1998). <http://markam.com.tr/MakaleDetay.asp?MakaleId=69>.

Bozkurt, E. (2006). *İzmir Büyükşehir Belediyesi çalışanlarının katılmış oldukları hizmet içi eğitim programlarının niteliğine ilişkin görüşleri*. Bolu: Abant İzzet Baysal Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.

Bozkurt, B., Karayığit, D., Kıcıroğlu, B., Ocakoğlu, N. (2010). *Hazır giyim üretiminde ütü-kalite kontrol-paketleme ve örnek bir uygulama*. Düzce: Myo-Ös Ulusal Meslek Yüksekokulları Öğrenci Sempozyumu.

Can, H. (1997). *Yönetim ve Organizasyon*. Ankara: Siyasal Kitapevi.

Canman, D. (1979). *Türk kamu kesiminde hizmet içi ölçme ve değerlendirme*. Ankara: TODAİE

Cihangir, E. (2002). *Tekstil / Hazır giyim ürünleri için bakım talimatı*. İstanbul: *İstanbul Tekstil ve Konfeksiyon İhracatçıları Birlikleri Genel Sekreterliği, Teknik El Kitapları Serisi*, Yayın No: 2002/2.

Çalık, T. (1988). *Türk kamu kesiminde hizmet içi eğitimin etkinliği*. Ankara: Gazi Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Doktora Tezi.

Çeliköz, N. (2004). Yeni program geliştirme anlayışına dayalı olarak geliştirilen bir program tasarımının öğrenci başarısına etkisi. Ankara: Gazi Üniversitesi, *Gazi Eğitim Fakültesi Dergisi*, Cilt 24, Sayı 1.

Çetin, N. (2008). *Kalite kontrol uygulamaları ve örnek bir çalışma: hazır giyim sektörü*. Ankara: Gazi Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.

Çileroğlu, B. (2002). *Hazır giyim üretiminde kesimhane ve kesim bilgileri*. İstanbul: Ya-Pa Yayınları.

Çivitci, Ş. (2004). *Moda pazarlama*. Ankara: Asil Yayın Dağıtım.

Çivitci Ş., Bulat F., (2008). Düşük bel pantolonun bel bölgesindeki şekil değişikliğine etkisi. *Ankara: Hacettepe Üniversitesi Sosyolojik Araştırmalar E Dergisi*.

Çivitci, Ş., 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.

Çivitci, Ş. (2007). *Bilgisayarda kalıp hazırlama*. Ankara: Detay Yayıncılık.

Dindar, H. (2008). *Eğiticilerin eğitiminde hizmet içi eğitim ihtiyacı belirleme hazır giyim sektörü örneği*. Ankara: Gazi Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.

Durğun, S. (2006). Örgüt kültürü ve örgütsel iletişim. Yüzüncü Yıl Üniversitesi, *Eğitim Fakültesi Dergisi*. Aralık 2006. Cilt:III, Sayı: II, 112-132

Eraslan, İ.K., Bakan, İ., Kuyucu, A.D. (2008). Türk tekstil ve hazır giyim sektörünün uluslararası rekabetçilik düzeyinin analizi. *İstanbul Ticaret Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi Yıl:7 Sayı:13*.

Eray, F., Çivitci, Ş., (1999). *Hazır giyim sanayinde çevre faktörlerinin işgörene etkisi üzerine bir araştırma*. Adana: Çukurova Üniversitesi, I. Ulusal Çukurova Tekstil Kongresi.

Erol, Ş. (2002). *Ankara hazır giyim işletmelerindeki personel yetiştirme-geliştirme eğitimi faaliyetlerinin incelenmesi*. Ankara: Gazi Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi.

Ersoy, A.F.,Tokyürek, Ş., Arpacı, F., (2001). *Kuru temizleme atölyelerinde çalışanların verimliliği açısından eğitim ihtiyaçlarının incelenmesi*. İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi, 8. Ulusal Ergonomi Kongresi.

Ertürk, S. (1972). *Eğitimde Program Geliştirme*. Ankara: Yelkentepe Yayınları-4.

Fer, S. (1999). *Hazır giyim endüstrisinde modelist, makastar, makineci ve ütücü mesleklerinde çalışan işgücünün mesleki yeterliklerinin belirlenmesi ve yeterliklere dayalı bir program modeli*. Ankara: Gazi Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Doktora Tezi.

- Fowler, A. (1997). *Müzakere, ikna ve etkileme*. Ankara: İlkaynak Kültür Ve Sanat Ürünleri Ltd. Şti., 1. Baskı, (Çev. Aksu Bora Ve Onur Cankoçak).
- Göçer, E. (2011). *Konfeksiyonda kumaş ve model çeşitliliğinin üretimde kalite ve verimliliğe etkisi*. Adana: Çukurova Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.
- Gökçül, B. (2005). *Stratejik İlişki Kurma: Müzakere*. İstanbul: Kapital Medya Hiz. A.Ş.
- Gökkaya, A. G. (2008). *Faaliyet alanı bayan iç giyim üretimi olan hazır giyim işletmelerinde kullanılan kalite kontrol parametreleri ve üretim sürecinde kalite kontrol*. Konya: Selçuk Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.
- Güldür, M. M., (2004). *Gazi üniversitesi mesleki eğitim fakültesi el sanatları eğitimi atölyelerinin donanımı ve organizasyonu konusunda yaşanan güçlükler ve çözüm önerileri*. Ankara: Gazi Üniversitesi. Yüksek Lisans Tezi.
- Güner, M., Ünal, C.(2003). *Konfeksiyon işletmelerinde verimlilik artışını etkileyen faktörlerin uygulanma düzeyleri üzerine bir araştırma*. Denizli: Pamukkale Üniversitesi.9. Ulusal Ergonomi Kongresi.
- Güngen, Y., Tokyürek, Ş., Şanlı, N., (2002). *Ev ve ailede yaşam yönetimi*. Ankara: Pegem A Yayıncılık.
- Gürcan, B., (2005). *Emniyet teşkilatında hizmet içi eğitim faaliyetleri ve polis eğitim merkezleri*. Bursa: Uludağ Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.
- Harmankaya, H., Aydın, S., Zerenler, M., (2010). Balanced scorecard sisteminin hazır giyim işletmesinde uygulanması. *Konya: Selçuk Üniversitesi İktisadi İdari Bilimler Fakültesi Sosyal ve Ekonomik Araştırmalar Dergisi*, Cilt: 14, Sayı: 20, 171–191.
- Hasley, G. (1967). *Training Employees*. New York: Harper and Brothers.
- Houston, A. (2013). *Anket hazırlama kılavuzu*. [http:// www.asyat.com/odev/ dosyalar /Anket-Hazirlama-Klavuzu.pdf](http://www.asyat.com/odev/dosyalar/Anket-Hazirlama-Klavuzu.pdf)
- Kahraman, T. (2007). *Makyöz-makyör olarak çalışanların mesleki yeterliklerinin belirlenmesi*. Gazi Üniversitesi, Gazi Eğitim Bilimleri Fakültesi, Yüksek Lisans Tezi.
- Karadeniz, Ş. (2008). *Türkiye'de halk kütüphanecilerinin hizmet içi eğitim gereksinimleri*. Ankara: Hacettepe Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.
- Kansoy, O.(2003). *Model özelliklerinin kumaş kullanım miktarına ve işçilik maliyetlerine etkisi*. İzmir: Ege Üniversitesi, Doktora Tezi, 134670.
- Kaya, A., Çepni, S., Küçük, M. (2004). Fizik öğretmenlerinin laboratuvarlara yönelik hizmet içi ihtiyaçları için bir program geliştirme çalışması. *Kastamonu: Gazi Üniversitesi Kastamonu Eğitim Fakültesi, Mart, Cilt 12, No:1*.

- Kayhan, H.C. (2012). *Eğitimde Eşitlik mi? Eğitimde Fırsat Eşitliği mi?*. Yüzhaber.com. <http://yuzhaber.com/root.vol?title=egitimde-esitlik-mi-egitimde-firsat-esitligi-mi&exec=page&nid=401302>
- Kenar, N. (2005). İşgücü Verimliliği Nedir? Nasıl Artar? <http://www.messegitim.com.tr/ti.asp?eid=582>
- Kıldırıcı, E. (1991). *İhracatta pratik bilgiler ihracatın temel taşı: kalite*. Ankara: İGEME
- Kobu, B. (1988). *Endüstriyel kalite kontrolü*. İstanbul: Yön Ajans, İkinci Baskı.
- KORKMAZ, M. (2003). *Meslek Yüksek Okulu Hazır Giyim Programı Öğrencilerinin Meslek Stajlarının Yeterliliği*. Ankara: Gazi Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.
- Korkmaz, Z. (2012). *Yüz yüze görüşme notları*. Ankara: Seçil Tekstil Ütüleme Ustası.
- Kurumer, G. (2007). *Konfeksiyon üretimi ve teknolojisi*. İzmir: Printer Ofset Matbaacılık.
- Lale, K. R. (1986). İhracatta kalite kontrolünün yeri. *Standart Dergisi*, Mart, Yıl: 25, Sayı: 291.
- MEB. *Kız teknik öğretmen okulları için makine bilgisi 1-2*. Ankara: Devlet Kitapları, Yaygın Eğitim Enstitüsü Matbaası.
- MEB. (2006). *Giyim üretim teknolojisi pastal planı I*. Ankara: Milli Eğitim Bakanlığı, MEGEP.
- MEB. (2007, 2011). *Giyim üretim teknolojisi ütüleme*. Ankara: Milli Eğitim Bakanlığı, MEGEP.
- MEB. (2011). *Aile ve tüketici hizmetleri ütü yapma*. Ankara: Milli Eğitim Bakanlığı.
- MEB. (2011). *Aile ve tüketici hizmetleri leke çıkarma*. Ankara: Milli Eğitim Bakanlığı.
- MYK. (2012). *Ulusal meslek standardı, ütücü*. Referans kodu / 12ums0220-3. Resmi gazete tarih-sayı / 10.07.2012 - 28349 (mükerrer)
- Oğuzkan, F. (1974). *Eğitim terimleri sözlüğü*. Ankara: Türk Dil Kurumu.
- Özdemir, G. (2007). *Hazır giyim sanayinde kullanılan teknolojilerin verimliliğe etkisinin değerlendirilmesi*. Adana: Çukurova Üniversitesi Yüksek Lisans Tezi.
- Özer, N. (2011). *Eğitimle ilgili temel kavramlar*. Malatya: İnönü Üniversitesi, Eğitim Fakültesi. <http://iys.inonu.edu.tr/webpanel/dosyalar/442/file/ebgbolum1.pdf>
- Özkan, S.(2008). Performans yönetimi” mi dediniz pardon!.. (1. bölüm). <http://www.stratejika.com/makale.asp?makale=38>.

Öztürk, M. N. (2004). *Hizmet içi Eğitim Uygulamaları, Üniversite, Sanayi ve Endüstri İşbirliği*. Ankara: necati.ozturk@tetas.gov.tr

Özyürek, L. (1981). Öğretmenlere yönelik hizmet içi eğitim programlarının etkinliği. *Ankara Üniversitesi Eğitim Fak. Yayınları No. 102*. Ankara: A.Ü. Basımevi

Saraç, G. (2013). *Program ve müzik eğitimi*. [http://e-dergi.atauni.edu.tr /index.php/GSED/article/viewFile/2369/2376](http://e-dergi.atauni.edu.tr/index.php/GSED/article/viewFile/2369/2376).

Sandal, K. (2013). *Yüz yüze görüşme notları*. Ankara: Dejawu Tekstil Ütüleme Ustası.

Sarıhan, İ.(2007). *Tekstil ve hazır giyim sektöründe marka oluşturma stratejileri*. İstanbul: İstanbul Teknik Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.

Şahinoğlu, M. A. (2009). *Hazır giyim sektöründe üretim hatalarının giderilmesine yönelik bir hizmet içi eğitim programı geliştirme*. Ankara: Gazi Üniversitesi, Doktora Tezi.

Selçuk, Z. (1996). *Eğitim psikolojisi*. Ankara: Şafak Matbaacılık San. Ltd. Şti.

Şentürk, C. (2006). *Tekstil mühendisliği*. İstanbul: Tor ofset San. Tic. Ltd. Şti.

Tanrıoğen, A. (1984). *MEB hizmet içi eğitim etkinlikleri*. Ankara: Hacettepe Üniversitesi, Yüksek Lisans Tezi.

Tanyeli, H. (1970). *Personel Eğitimi*. Ankara: Şenyuva Matbaası.

Taymaz, H. (1981). *Hizmet içi eğitim*, AÜ.E.F Yayınları No: 94, Ankara: Sevme Matbaası.

Taymaz, H. (1992). *Hizmet İçi Eğitim*, Ankara: Pegem Yayınları.

Taymaz, H. (1997). *Hizmet eğitim kavramlar ilkeler yöntemler*. Ankara: Tapu ve Kadastro Vakfı Matbaası.

Tekin, H. (1996). *Eğitimde ölçme ve değerlendirme*. Ankara: Yargı Kitap ve Yayınevi.

Tekin, M. (1999). *Ürün Yönetimi*. Konya: Arı Ofset, Cilt:2.

TESK. (2013). <http://www.tesk.org.tr/tr/yayin/76/cevap3.php>

Tokyürek, Ş. (1997). *Eğitim düzeyleri farklı kadınların ailelerindeki ev yönetim biçiminin saptanması, verilen ev yönetimi eğitiminin değerlendirilmesi*. Ankara: Gazi Üniversitesi, Doktora Tezi.

Tutum, C.(1979).*Personel yönetimi*, TODAİE yayınları no. 179, Ankara: Doğan Basımevi.

Tutum, C. (1976). *Personel yönetimi*, TODAİE yayınları, 1. Baskı, Ankara.



Uçan, A. (1994). *İnsan ve müzik / insan ve sanat eğitimi*. Ankara: Müzik Ansiklopedisi Yayınları.

Üstündağ, S.(2006). *İşletme yöneticilerinin hazır giyim eğitimi veren yükseköğrenim kurumları ve bu kurumlardan mezun bireyler hakkındaki görüşleri*. Ankara: Gazi Üniversitesi Yüksek Lisans Tezi.

Yaman, R., Uçmuş, E.(2004).*Orta ölçekli bir işletmenin verimlilik ve denetiminde alan lawlormodeli'nin uygulanması*. İstanbul: Kültür Üniversitesi, MPM, KOSGEB, I. Kobiler ve Verimlilik Kongresi, Kongre Kitabı.

Yakartepe, M.,Yakartepe, Z. (1993). *Tekstil ve konfeksiyon ansiklopedisi*. İstanbul: Tekstil ve Konfeksiyon Araştırma Merkezi.

Yakartepe, M.,Yakartepe, Z. (1995). *Konfeksiyon teknolojisi kumaştan hazır giyime*. İstanbul: Cilt 10, Yayın No:64 Tekstil ve Konfeksiyon Araştırma Merkezi.

Yener, E. (1991).*Verimlilik kültürünün benimsetilmesi ve yaygınlaştırılmasında eğitimin rolü*. Ankara: I. Verimlilik Şurası. MPM Yayınları. No:436.

Yıldırım, T., Çiftçi, M. (2012).*Dîvânülugâti't-türk'te yer alan alet- eşya adları*. TurkishStudies. International Periodical Forthe Languages, Literature and History of Turkish or Turkic Volume 7/2 Spring 2012.p.1229-1249, ANKARA/TURKEY ([http://www.turkishstudies.net/Makaleler/1980619438\\_77\\_y%c4%b1ld%c4%b1r%c4%b1mtalip\\_%c3%a7ifcimusa\\_1229-1249.pdf](http://www.turkishstudies.net/Makaleler/1980619438_77_y%c4%b1ld%c4%b1r%c4%b1mtalip_%c3%a7ifcimusa_1229-1249.pdf))

Yılmaz, N.(2007). *Bir örme konfeksiyon işletmesindeki fire ve maliyetleri üzerine bir araştırma*. İstanbul: İstanbul Üniversitesi, Fen Bilimleri Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi.

Yılmaz, S. (2004). *Tekstil bilgisi ders kitabı*. Denizli: Bilal Ofset Matbaacılık.

## İNTERNET KAYNAKLARI

<http://www.tegim.com/egitim/dosyalar/e-j-bolumler/egitim/862-hizmet-ici-egitim-kavrami.html>

<http://www.forumalev.net/acik-ogretim-fakultesi-aof/411999-planlama-nedir-planlamanin-tanimi-planlama-sureci-planlamanin-genel-ozellikleri-planlama.html>

<http://www.bilgiyuvasi.com/camasirlar-nasil-utulenmelidir-utu-nasil-yapilir-pratik-bilgiler#ixzz2TCXpunbN>.

[http://hbogm.meb.gov.tr/modulerprogramlar/kursprogramlari/giyim/moduller/duz\\_dar\\_etek\\_dikimpdf](http://hbogm.meb.gov.tr/modulerprogramlar/kursprogramlari/giyim/moduller/duz_dar_etek_dikimpdf)

<http://www.netkeyfim.com/kadin-ve-guzellik/duzgun-utu-yapma-ipuclari.html>

<http://www.bilgiyuvasi.com/camasirlar-nasil-utulenmelidir-utu-nasil-yapilir-pratik-bilgiler#ixzz2TCXpunbN>

<http://tr.wikipedia.org/wiki/Düğme>

<http://www.bilgiyuvasi.com/camasirlar-nasil-utulenmelidir-utu-nasil-yapilir-pratik-bilgiler#ixzz2TCXpunbN>

<http://tr.wikipedia.org/wiki/Fermuar>

<http://tr.wikipedia.org/wiki/Kurdele>

<http://tr.wikipedia.org/wiki/Dantel>

<http://tr.wikipedia.org/wiki/Gipür>

<http://www.kadincakararinca.com/mutfak-1/pratik-bilgiler/utu-yaparken-nelere-dikkat-etmeliyiz/>

**EKLER**

**EK 1: Günlük Kontrol Tablosu**

**EK 2: Günlük Kontrol Tablosu Kalite Kriterleri Grublaması**

**EK 3: Bilgi Testi**

**EK 4: Eğitim Programı**

**EK 1: Günlük Kontrol Tablosu**

GÜNLÜK KONTROL TABLOSU												
ÜRÜN ADI:						ÜRETİM TARİHİ:						
ATÖLYE ADI: Seçil Giyim						TABLOYU İŞLEYEN: Muhammed Mustafa GÜLDÜR						
KALİTE KONTROL SORUMLULARI:												
Sıra No	Örneklem No	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	TOPLAM
	Kontrol Noktaları											
1	Kumaşın en ve boy ölçüleri ürün ölçü tablosuna uygun şekilde ütülenmiştir											
2	Ürün terminine uygun zamanlamada ütüleme yapılmıştır											
3	Ütülenecek parça ve ürün adedi föye göre yapılmıştır											
4	Ürünü modele uygun şekillendirerek ütüleme yapılmıştır											
5	Dikiş yerleri düzgün ütülenmiştir											
6	Ölçü föyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütüleme yapılmıştır											
7	Ürün kumaşı esnetmeden ütüleme yapılmıştır											
8	Ürün kumaşı çektirmeden ütüleme yapılmıştır											
9	Kumaş deforme edilmeden ütüleme yapılmıştır											
10	Kumaş zedelenmeden ütüleme yapılmıştır											
11	Oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütüleme yapılmıştır											
12	İşin kırım çizilerine dikkat edilerek ütüleme yapılmıştır											
13	Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütüleme yapılmıştır											
14	Temiz ve lekeli işlere ütüleme işlemi yapılmamıştır											
15	Lekeli işlere ütüleme işlemi yapılmamıştır											
16	Ütüleme yapılan üründe herhangi bir yanık veya sararma olmadan ütüleme yapılmıştır											
17	Ütüleme kumaşların boy iplik yönünde yapılmıştır											
18	Kumaşın örgü tekniği ve iplik özelliklerine uygun ütüleme yapılmıştır											
19	Tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütülenmiştir											
20	İç astarın sarkmamasına dikkat edilerek ütüleme yapılmıştır											
21	Aksesuarların rengi kumaşa geçmeden ütüleme yapılmıştır											
22	Aksesuarlar ve düğmeler soldurmadan ütülenmiştir											
23	Ütüleme esnasında aksesuarlar kumaşa zarar verdirmeden ütüleme işlemi yapılmıştır											
24	Düğmeler deforme edilmeden ütüleme işlemi yapılmıştır											
25	Ütüleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır											

Açıklama: Evet 1 / Hayır 0

**EK 2: Günlük Kontrol Tablosu Kalite Kriterleri Grublaması**

GÜNLÜK KONTROL TABLOSU												
ÜRÜN ADI:						ÜRETİM TARİHİ:						
ATÖLYE ADI: Seçil Giyim						TABLOYU İŞLEYEN: Muhammed Mustafa GÜLDÜR						
KALİTE KONTROL SORUMLULARI:												
Sıra No	Örneklem No Kontrol Noktaları	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	TOPLAM
Ölçü ve adet	Kumaşın en ve boy ölçüleri ürün ölçü tablosuna uygun şekilde ütülenmiştir											
	Ürün terminine uygun zamanlamada ütüleme yapılmıştır											
	Ütülenecek parça ve ürün adedi föye göre yapılmıştır											
Model ve dikim	Ürünü modele uygun şekillendirerek ütüleme yapılmıştır											
	Dikiş yerleri düzgün ütülenmiştir											
	Ölçü füyünde belirtilen ölçülerde ürün parlatmadan ütüleme yapılmıştır											
Kumaş özelliği	Ürün kumaşı esnetmeden ütüleme yapılmıştır											
	Ürün kumaşı çektirmeden ütüleme yapılmıştır											
	Kumaş deforme edilmeden ütüleme yapılmıştır											
	Kumaş zedelenmeden ütüleme yapılmıştır											
Kat durumu	Oyuntularda ikinci bir ütü veya kat izi olmamasına dikkat edilerek ütüleme yapılmıştır											
	İşin kırım çıtlarına dikkat edilerek ütüleme yapılmıştır											
	Giyside ikinci bir kat izi olmadan ütüleme yapılmıştır											
Temizlik	Temiz ve lekesez ütüleme yapılmıştır											
	Lekli işlere ütüleme işlemi yapılmamıştır											
	Ütüleme yapılan üründe herhangi bir yanık veya sararma olmadan ütüleme yapılmıştır											
İplik Özelliği	Ütüleme kumaşların boy iplik yönünde yapılmıştır											
	Kumaşın örgü tekniği ve iplik özelliklerine uygun ütüleme yapılmıştır											
Tela ve astar	Tela kullanılmayan kısımlar esnetilmeden ütülenmiştir											
	İç astarın sarkmamasına dikkat edilerek ütüleme yapılmıştır											
Aksesuar	Aksesuarların rengi kumaşa geçmeden ütüleme yapılmıştır											
	Aksesuarlar ve düğmeler soldurmadan ütülenmiştir											
	Ütüleme esnasında aksesuarlar kumaşa zarar verdirmeden ütüleme işlemi yapılmıştır											
	Düğmeler deforme edilmeden ütüleme işlemi yapılmıştır											
Askılama	Ütüleme işlemi bitmiş ürün uygun şekilde katlanmış ve askıya asılmıştır											

Açıklama: Evet 1 / Hayır 0

**EK 3: Bilgi Testi**

**1) Aşağıdakilerden hangisi hazır giyim kalitesini en az etkileyen faktörlerden biridir?**

- A) Giysinin görünümü
- B) Giysinin formu
- C) Giysinin vücuda oturma şekli
- D) Kullanılan malzemenin cinsi

**2) Aşağıdakilerden hangisi kalitenin hedefleri arasında yer almaz?**

- A) Iskarta, işçilik ve malzeme kayıplarının azaltılması
- B) Personel moralinin yükseltilmesi
- C) Müşteri şikâyetlerinin azaltılması
- D) Ürün tasarımının geri planda tutulması

**3) Giysinin dikişi sırasında dikiş paylarını açmak, kırışıklıklarını gidermek kumaşın düzgün durmasını sağlamak amacı ile kullanılan araca ve yapılan işleme sırası ile ne denir?**

- A) Ütü-ütüleme
- B) Dikiş makinesi-dikim işlemi
- C) Boya-boya apre
- D) Makas- kesim işlemi

**4) Aşağıdakilerden hangisi ütüleme sırasında ütülemeye etki edecek faktörler arasında yer almaz?**

- A) Nem
- B) Isı
- C) Basınç
- D) Ortam

**5) Aşağıdakilerden hangisi ütülemede kullanılan yöntemler arasında yer almaz?**

- A) Ütü ile form verme
- B) Dikişsiz form verme
- C) Parmak yardımı ile form verme
- D) Hava basıncı ile form verme

**6) Aşağıdakilerden hangisi ütülenin esas amacıdır?**

- A) Ütüleme giysi dikişlerini açmaktır
- B) Ütüleme giysiye estetik açıdan güzel görünüm ve kalıcı form kazandırmaktır
- C) Ütüleme giysiyi esnetmektir
- D) Ütüleme giysinin kırışıklıklarını gidermektir

**7) Dikiş kullanmaksızın mekanik yoldan, ısı katkısıyla esneterek veya gerdirerek yapılan ve form verme işlemlerinden biri olan yöntem aşağıdakilerden hangisidir?**

- A) Parmak yardımı ile form verme
- B) Esneterek form verme
- C) Dikişsiz form verme
- D) Ütüleme ile form verme

**8) Aşağıdakilerden hangisinde kumaş ile ısı ayarı uyumsuzdur?**

- A) İpek-yün 160 derece
- B) Naylon-perlon 200 derece
- C) Rayon-ipek 105-120 derece
- D) Keten 210-220 derece

9) **Aşağıdakilerden hangisi giysi ütülemede dikkat edilecek noktalardan biri değildir?**

- A) Ütü ayarı kumaşa göre ayarlanmalıdır
- B) Giysi ütülenmeden önce ütü talimatına bakılmalıdır
- C) Ütü altının temiz olup olmadığına bakılmalıdır
- D) Ütülemeye giysinin görünen bir yerinden başlanmalıdır

10) **Ütüleme sırasında ürüne gereğinden fazla ısı uygulanırsa aşağıdaki sorunlardan hangisi ile karşılaşılır?**

- A) Ürün çekme yapar
- B) Ütü çizgileri net olur
- C) Kumaş yanar veya parlar
- D) Kırışıklıklar kolay açılır

11) **Aşağıdakilerden hangisi ütülemede kullanılacak yardımcı araç-gereçlerden biri değildir?**

- A) Kol tahtası
- B) Göğüs yastığı
- C) Kavadora yastığı
- D) İşaret sabunu

12) **Aşağıdakilerden hangisinde ütülemede kullanılan yardımcı araç ve gereçlerden olan kamburun tanımı doğru olarak verilmiştir?**

- A) Kumaşları ütülerken nemlendirmek ve dikiş paylarının kumaş yüzünde oluşturabileceği parlaklıkları önlemek için kullanılır. Mermerşahi veya tülbentten yapılır
- B) Giysilerin kol, omuz, kol ağzı vs. gibi ütü masası üzerinde ütülenemeyen kısımları ütölemek için kullanılır
- C) Tahtadan yapılmış olup üstü bombelidir. Manto ve tayyörlerin telalanmasında ve tela ütüsü yapmakta kullanılır
- D) Giysilerin yaka, basen ve göğüs kısımlarının düzeltilmesinde kullanılır



**13) Aşağıdakilerden hangisi düzgün pililer elde etmek için gerekli olan birinci koşuldur?**

- A) Buhar
- B) Soğuk hava
- C) Düşük ısı
- D) Yüksek nem

**14) Aşağıdakilerden hangisi giysi bittikten sonra giysiye form vermek için yapılan ütüye verilen addır?**

- A) Ara ütü
- B) Son ütü
- C) Dikiş ütüsü
- D) Pili ütüsü

**15) Giysilerin yaka kol ve kenar oyuntularının daha düzgün bir şekilde form kazanması için aşağıdakilerden hangisi yapılmamalıdır?**

- A) Sert görünmesi için buhar uygulanmalıdır
- B) Önce içten sonra dıştan ütülenmelidir
- C) Kırışıklıklara ve katlanmalara dikkat edilmelidir
- D) Tela yapıştırılmalıdır

**16) Ütü bezi yerine kullanılan ütü althğının kullanım amacı aşağıdakilerden hangisi değildir?**

- A) Kumaşın yanmasını, parlamasını önlemek
- B) Kumaşa form vermek için kumaşı nemlendirmek
- C) Ütünün daha uzun ömürlü olmasını sağlamak
- D) Kumaşın ütüye yapışmasını önlemek

**17) Aşağıdakilerden hangisinde gömlek ütülemedeki işlem basamakları öncelik sırasına göre doğru olarak verilmiştir?**

- A) Omuz, manşet, kol, beden, yaka
- B) Manşet, kol, omuz, yaka, beden
- C) Yaka, omuz, manşet, kol, beden
- D) Beden, kol, manşet, yaka, omuz

**18) Ütünün temizlik ve bakımı ile ilgili aşağıda verilen bilgilerden hangisi doğrudur?**

- A) Telleri soyulmuş açığa çıkmış ütü kabloları değiştirilmelidir
- B) Kazanın temizliği, temizleme supapları açıldıktan hemen sonra yapılmalıdır
- C) Ütüye saf kireçsiz su konulmalıdır
- D) Yukarıdakilerin hepsi

**19) Ütü ve presleme işleminin en az çaba ile yapılabilmesi için tabla genişliklerinin ve yüksekliklerinin çalışana uygun olması gerekmektedir. Buna göre aşağıdakilerden hangisi 1.70 boy (erkek) için düşünülen uygun yüksekliktir?**

- A) 85 cm yükseklik+15 cm ütü yüksekliği
- B) 70 cm yükseklik+20 cm ütü yüksekliği
- C) 90 cm yükseklik+25 cm ütü yüksekliği
- D) 75 cm yükseklik+30 cm ütü yüksekliği

**20) Hazır giyim işletmelerinin ütüleme bölümlerinde verim artırmak için olması gereken çalışma koşulları aşağıdaki şıklardan hangisinde yanlış olarak verilmiştir?**

- A) Nemi arttırıcı buhar miktarı sağlıklı bir şekilde hesaplanmalıdır
- B) Çalışma ortamı için doğru aydınlatma seçilmeli, gölgeli ışık tercih edilmelidir
- C) Isı miktarları iyi ayarlanmalıdır
- D) Aspiratörlerin çekim gücü iyi olmalıdır

**21) Aşağıdaki leke çıkarma teknikleri ile ilgili verilen bilgilerden hangisi vanlıştır?**

- A) Lekenin yayılmasını önlemek için dış kenarlardan başlanıp ortasına doğru fırçalanmalıdır
- B) Lekeyi çıkarmaya başlamadan önce kumaş üzerinde tortu (çamur, kahve vb.) varsa mümkün olduğunca temizlenmelidir
- C) Lekeleri taze iken çıkarmak daha kolaydır
- D) Lekenin türü belirlendikten sonra çıkarma işlemi yapılır

**22) Aşağıdakilerden hangisi eritkenler içerisinde ver almaz?**

- A) Sabun
- B) Aseton
- C) Çamaşır suyu
- D) Su

**23) Aşağıdakilerden hangisi leke çıkarıcı değildir?**

- A) Alkol
- B) Kahve
- C) Neft Yağı
- D) Benzin

**24) Aşağıdakilerden hangisi fermuarlı bir giysiyi ütölemek için gerekli olan ilk işlemdir?**

- A) Ütünün ucuyla iç kanatlara bastırılır
- B) Fermuar kapatılır
- C) Fermuar açılır ve çevreleyen kumaş hafifçe ütülenir
- D) Fermuar kapatılır ve kumaşın dışı hafifçe ütülenir

- 25) **Ütülemenin temizlik ve bakımıyla ilgili aşağıdakilerden hangisi yanlıştır?**
- A) Ütü tabanı Sert metal cisimlerle kazınarak temizlenir
- B) Kireç oluşmasını engellemek için su tankı boşaltılmalıdır
- C) Ütü düz bir zeminde dikey bir şekilde saklanmalıdır
- D) Ütü uzun süre prizde bırakılmamalıdır

**EK 4: Eğitim Programı****KONU ANALİZİ**

- 1- Kalite Güvence Standartları
  - Kalite Güvence Standartları
  - Kalite Kontrolün Amaçları
  - Ütüleme Bölümünde Kalite Kontrol
  - Örnek Ütüleme İşlemi (Gömlek Ütüsü)
- 2- Modele Uygun Ütüleme
  - Ütüleme İşlemi
  - Ütülemede Biçim ve Sabitleme
  - Giysilere Form Verme
  - Form Verme Yöntemleri
  - Ütü Çizgisi
- 3- Ütülemede Parlatma
  - Kumaşların Isı Mukavemetleri (Dayanıklılıkları)
  - Ütüleme İşaret ve Anlamları
  - Yüzeyleri Ütülemede Dikkat Edilecek Noktalar
- 4- Kat İzi Yapmadan Ütüleme
  - Ütülemede Kullanılan Yardımcı Araç ve Gereçler
  - Pilileri Düzgün Ütüleme
  - Oyuntuları Düzgün Ütüleme
  - Dikiş Yerlerini Düzgün Ütüleme
  - Model Kırımlarını Düzgün Ütüleme
- 5- Temiz Ve Lekesiz Ütüleme
  - Ütünün Temizlik ve Bakımı
  - Ütüleme Ortamını Hazırlama İşlemleri
  - Leke Çıkarma İşlemleri
  - Leke Çıkarma Teknikleri
  - Leke Çıkarıcılar
- 6- Aksesuar Ve Düğme Ütülemesi
  - Hazır Giyimde Kullanılan Aksesuarlar
  - Aksesuarlara ve Kumaşa Zarar Vermeden Ütüleme

- Düğme ve Aksesuarları Soldurmadan ve Deforme Ettirmeden Ütüleme

#### 7- Ütülemede Dikkat Edilecek Noktalar

- Ütülemede Talimat
- Ütü Yaparken Dikkat Edilmesi Gerekenler
- Ütü Talimatı
- Ütünün Kullanım Sonrası Bakımı
- Ütüleme İşlem Basamakları

## HEDEF VE DAVRANIŞLAR

### BİLİŞSEL HEDEF VE DAVRANIŞLAR

**Hedef:**

1- Ütüleme için belirlenen kalite standartlarının bilgisi.

**Davranış:**

- 1- İşlem formlarında yer alan ütüleme talimatlarını açıklama.
- 2- Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini açıklama.
- 3- Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri işin kalite gereklilikleri açısından yorumlama.
- 4- Verilen bir giysinin ütüleme kalitesini açıklama.

**Hedef:**

2- Ürünü ölçü föyünde belirtilen ölçülerde parlatmadan ütüleme bilgisi.

**Davranış:**

- 1- Kumaş özellikleri hakkında bilgi sahibi olma.
- 2- Ütü ayarı hakkında bilgi sahibi olma.

### PSİKOMOTOR HEDEF VE DAVRANIŞLAR

**Hedef:**

1- Ürünü modele uygun ütüleme.

**Davranış:**

- 1- Giysi formunu bozmadan ütüleme.
- 2- Model özelliklerini bozmadan ütüleme.

**Hedef:**

2- Ürünü ölçü föyünde belirtilen ölçülerde parlatmadan ütüleme.

**Davranış:**

- 1 - Kumaş türlerine göre ütü ayarı yapma.
- 2- Kumaş özelliğine göre ütü bastırma.
- 3- Kumaş özelliğine göre buhar verme.

5- Paskalayı doğru ve yerinde kullanma.

**Hedef:**

3- Kat izi yapmadan ütüleme.

**Davranış:**

- 1- Pilileri düzgün ütüleme.
- 2- Oyuntuları düzgün ütüleme.
- 3- Dikiş yerlerini düzgün ütüleme.
- 4- Model kırımlarını düzgün ütüleme.

**Hedef:**

4- Temiz ve lekесiz ütüleme.

**Davranış:**

- 1- Ütü altını temiz tutma.
- 2- Ütülemeye başlamadan paskalay ve çevresini temizleme.
- 3- Ürünün yere değmesine engel olma.
- 4- Ütülemeden önce ürünün lekeli olup olmadığını kontrol etme.
- 5- Giysi kumaşına uygun sıcaklık ayarı yapma.

**Hedef:**

5- Aksesuar ve düğme özelliklerini bozmadan ütüleme.

**Davranış:**

- 1- Aksesuarlara zarar vermeden ütüleme.
- 2- Düğmeleri soldurmadan ütüleme.
- 3- Aksesuarları soldurmadan ütüleme.
- 4- Düğme ve aksesuarları kumaşa zarar verdirmeden ütüleme.
- 5- Düğmeleri deforme etmeden ütüleme.
- 6- Aksesuarların veya düğmelerin rengini kumaşa geçirmeden ütüleme.

**DUYUŞSAL HEDEF VE DAVRANIŞLAR**

**Hedef:**

- 1- Ütüleme sırasında gereken titizliği gösterme



**Davranış:**

- 1- Ürünün lekeli olup olmadığını kontrol etme.
- 2- Ütüleme talimatlarını göz önünde bulundurma.
- 3- Ütüleme sırasında işlem basamaklarına uymaya özen gösterme.

<b>KONU: KALİTE GÜVENCE STANDARTLARI</b>	<b>NO:1</b>
<b>KONU ANALİZİ:</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kalite Güvence Standartları</li> <li>2. Kalite Kontrolün Amaçları</li> <li>3. Ütüleme Bölümünde Kalite Kontrol</li> <li>4. Örnek Ütüleme İşlemi (Gömlek Ütüsü)</li> </ol>	
<p style="text-align: center;"><b>KALİTE GÜVENCE STANDARTLARI</b></p> <p><b>Kalite Kavramı:</b></p> <p>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).</p> <p>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</p>	

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 artırılması 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 artırılması,
- 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 başarımın 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 işçilik yoğun olan bir sektör olduğundan, hataların olma olasılığı da yüksektir. Hataların azaltılması, düzeltilmesi, önlenmesi üretim esnasında ve bitmiş ürünlerdeki 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, malzemedede, yöntemde, makinede ve işçide meydana gelebilecek değişiklikler ile kaliteyi etkilemek mümkündür.

Ütüleme işlemleri; giysilerde buruşuklukların ve katlanmış kısımların düzeltilmesi, giysilere form ve şekil 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 düzgülendirme 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 düzeltilmesi,
- 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. Örne 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 karşı hassas olan materyallerde, pres yüzeyi ancak belli bir mesafeye kadar yaklaştırılarak materyal tamamen buharlanır ve ardından kurutulur. Örne 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 düzenleme 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 dönmelidir.
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. Çivitci, Ş., 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>.

<b>KONU: MODELE UYGUN ÜTÜLEME</b>	<b>NO: 2</b>
<b>KONU ANALİZİ:</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ütüleme İşlemi</li> <li>2. Ütülemede Biçim ve Sabitleme</li> <li>3. Giysilere Form Verme</li> <li>4. Form Verme Yöntemleri</li> <li>5. Ütü Çizgisi</li> </ol>	
<p style="text-align: center;"><b>MODELE UYGUN ÜTÜLEME</b></p> <p><b>Ütüleme İşlemi:</b></p> <p>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.</p> <p>Tekstil yüzeyleri işlenirken uygulanan ütülemenin çeşitli görevleri vardır;</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. İstenilen buruşuklukların giderilmesi, dikişlerin ve kenarların düzleştirilmesi (düzleme, açma, sıkı ütüleme ve presleme).</li> <li>2. İstenilmeyen parlaklıkların giderilmesi ve işaretlerin yok edilmesi.</li> <li>3. Biçim verilmesi ve bu biçimin sabitleştirilmesi (fiksaj) (MEB: 174).</li> </ol> <p><b>Ütülemede Biçim Ve Sabitleme:</b></p> <p>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 (<a href="http://hbogm.meb.gov.tr">http://hbogm.meb.gov.tr</a>). Teknolojinin gelişmesiyle ütü işlemleri daha kolay ve hızlı şekilde yapılabilme için çeşitli ütü makineleri yapılmıştır. Bu makineler sayesinde giysiye biçim ve form vermek kolaylaşmıştır.</p> <p>Ütülemede giysiye form ve biçim verebilmek, giysinin model özelliğini koruyabilmek için, ütücülerin kumaş özellikleri hakkında bilgi sahibi olması gerekmektedir. Kumaşa verilen ısı,</p>	



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 işlemidir. 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;

- a. Giysiye güzel bir görünüm kazandırmak
- b. 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 bedenine 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](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.

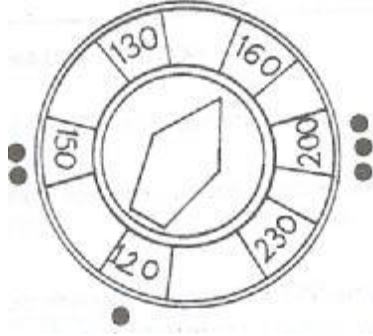
4.MEB. *Kız teknik öğretmen okulları için makine bilgisi 1-2*. Ankara: Devlet Kitapları, Yaygın Eğitim Enstitüsü Matbaası.

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.

<b>KONU: ÜTÜLEMEDE PARLATMA</b>	<b>NO: 3</b>
<b>KONU ANALİZİ:</b>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kumaşların Isı Mukavemetleri (Dayanıklılıkları)</li> <li>2. Ütüleme İşaret ve Anlamları</li> <li>3. Yüzeyleri Ütülemede Dikkat Edilecek Noktalar</li> </ol>	
<b>ÜTÜLEMEDE PARLATMA</b>	
<b>Kumaşların Isı Mukavemetleri (Dayanıklılıkları):</b>	
<p>İyi bir ütüleme yapabilmek için kumaş özellikleri iyi bilinmelidir. Kumaşların elde edildikleri liflere göre ütüleme ısıları uygulanır. Ütüleme ısıları aşağıdaki şekilde standartlaştırılmıştır.</p>	
Ürünün menşei	Ütüleme ısıları
Naylon-Perlon	80 Derece
Rayon-İpek	105-120 Derece
İpek- Yün	160 Derece
Pamuk	180 Derece
Keten	210-220 Derece
<p>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.</p> <p>Bazı termostatlı ütülerde ısı ayarı noktalar şeklinde gösterilmiştir.</p> <p>3 noktalı ısı ayarı: 200 dereceye kadar-keten ve pamuklu  2 noktalı ısı ayarı: 150 dereceye kadar-yünlü ve ipekli</p>	

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 ısıları 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.


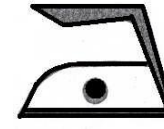




**Poliamit Polyester, Poliakril Liflerinden Oluşan Tekstiller:** Doğal ve sentetik karışımı

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
	<b>1. ÜTÜLENEBİLİR</b>	Buharlı veya buharsız herhangi bir sıcaklık ayarında ütüleme yapılabilir.
	<b>2. HAFİF ISI</b> Naylon Akrilik Polyester Asetat	Buharlı veya buharsız düşük sıcaklık ayarında ütüleme (1100C, 2300F) yapılabilir.
	<b>3. ORTA DERECEDE ISI</b> Polyester karışımı yün için	Buharlı veya buharsız orta sıcaklık ayarında ütüleme (1500C, 3000F) yapılabilir.
	<b>4. YÜKSEK ISI</b> Pamuk Keten	Buharlı veya buharsız yüksek sıcaklık ayarında ütüleme (2000C, 3900F) yapılabilir.
	<b>5. ÜTÜLEME YAPILMAZ</b>	Buharlı ütü ürüne zarar verir. Verilen sıcaklıkta kuru ütüleme yapılabilir.
	<b>BUHARSIZ ÜTÜLEME</b>	

### 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 ütölenen giysilerin nemini kurutarak biraz bekletilir.
- Ütölenecek ürünün çeşidi (örme veya dokuma olup olmadığı) belirlenmelidir.
- Ütü ayarı kumaşa göre ayarlanmalıdır.
- Ütölemeye 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 ütölerin fişleri prizdeyken su koyulmamalıdır.
- Ütünün kablosu kontrol edilmelidir. Yırtık, elektrik telleri açıkta olan kablolar derhal değiştirilmelidir.
- Sanayi tipi ütölerde 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 ütöleme*. Milli Eğitim Bakanlığı MEGEP.

<b>KONU: KAT İZİ YAPMADAN ÜTÜLEME</b>	<b>NO: 4</b>
<b>KONU ANALİZİ:</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>1- Ütülemede Kullanılan Yardımcı Araç ve Gereçler</li> <li>2- Pilileri Düzgün Ütüleme</li> <li>3- Oyuntuları Düzgün Ütüleme</li> <li>4- Dikiş Yerlerini Düzgün Ütüleme</li> <li>5- Model Kırımlarını Düzgün Ütüleme</li> </ol>	
<p style="text-align: center;"><b>KAT İZİ YAPMADAN ÜTÜLEME</b></p> <p>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.</p> <p><b>Ütülemede Kullanılan Yardımcı Araç ve Gereçler:</b></p> <p><b>Ütü Masaları:</b></p> <p>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.</p> <p><b>A) Paskala:</b></p> <p>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</p>	

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. ütüler yapılr. 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 ütölemek 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 ütölenmesinde 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 ütölenmesinde 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 malzemeye doldurulmuş küçük yastıklardır. Göğüs yastığının el büyüklüğünde olanlarına “Kavadora” denir. Giysinin çeşitli yerlerini, elde kavadora ile ütölemek mümkündür (MEB, 2007: 17-18).

**Ütü Altlığı:**

Kumaşın yanmasını ve parlamasını önler, ütölenen 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, ütölenen yüzeyin tümüne eşit miktarda buhar dağılımı sağlamak için ütü bezi yerine kullanılan yüzeylerdir. Hassas ve koyu renk kumaşların özellikle dikkat edilerek ütölenmesi gerekir. Ütü tabanına takılan koruyucu ile buhar şiddetini azaltmadan sıcaklığını azaltır ve böylece en narin kumaşlar bile tam buharla ütölenebilir. Ütünün daha uzun ömürlü olmasını sağlar. Yırtılan veya çatlayan ütü altlıkları değiştirilmelidir. Aksi takdirde ütöleme sırasında çatlak kısımlar ütölenen 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 kısmından 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 oyuntularında 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 ütölemek 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 ütöleme*. Milli Eğitim Bakanlığı MEGEP.
4. MEB. (2011). *Aile ve tüketici hizmetleri ütö 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>

<b>KONU: TEMİZ VE LEKESİZ ÜTÜLEME</b>	<b>NO: 5</b>
<b>KONU ANALİZİ:</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ütünün Temizlik ve Bakımı</li> <li>2. Ütüleme Ortamını Hazırlama İşlemleri</li> <li>3. Leke Çıkarma İşlemleri</li> <li>4. Leke Çıkarma Teknikleri</li> <li>5. Leke Çıkarıcılar</li> </ol>	
<p style="text-align: center;"><b>TEMİZ VE LEKESİZ ÜTÜLEME</b></p> <p><b>Ütünün Temizlik ve Bakımı:</b></p> <p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Telleri soyulmuş açığa çıkmış ütü kabloları değiştirilmelidir.</li> <li>• Su kazanındaki eskimiş ve çatlamış hortumlar hemen değiştirilmelidir.</li> <li>• Kazanın bütün vidaları iyice sıkıştırılmış olmalıdır.</li> <li>• Ütüler dikkatli kullanılmalı düşürülmemelidir.</li> <li>• Islak elle ütü tutulmamalıdır. Büyük harf ve uyar niteliğinde yazılmalıdır.</li> <li>• Genelde plastikten yapılmış olan kazanın su sızmaz lığına dikkat edilmelidir.</li> <li>• Buharın yaratacağı sıcaklıktan dolayı kırılma, çatlama ve hatta patlama bile olabilir.</li> <li>• Kazanın temizliği, temizleme supapları açıldıktan hemen sonra yapılmalıdır.</li> <li>• Temizleme aşama aşama yapılmalı, temizlemede kullanılan kabın içinde daima bir miktar soğuk su bulundurulmalıdır.</li> <li>• Paskala ve ütü masası yüzeyini kaplayan keçe veya sünger incelik yırtıldığında değiştirilmelidir.</li> <li>• Ütülerin teflon altlıklarının uç formları yırtıldığında değiştirilmelidir.</li> <li>• Kirlenen ütü tabanını temizlemek için ütüyü kızdırdıktan sonra nemli bir bezle silinir. Daha sonra parafin sürülür. Kuru bir bezle silinir.</li> <li>• Ütü tabanının cilası ve kayganlığının bozulmaması için temizlerken metal gibi sert cisimler kullanılmaz.</li> <li>• Ütü paslanmaması için nemli yerde bırakılmaz.</li> </ul>	

- Ev tipi ütülerin kullanımı bitince içinde kalan suyu boşaltılır.
- Ev ütülerinde ütünün içine kireçsiz saf su koyulur. Aksi takdirde 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. Kırıksıklıkların 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 iz 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 buldukları 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. Yıkatabilen kumaş ve yüzeylerde yağ, yemek ve şekerli madde lekeleri su, sabun veya deterjan ile yıkanarak çıkarılır. Yıkamayan 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 hidrosülfid 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 şunlardır:

- 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 çitileneceği 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 Hidrosülfid:** 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).

**KAYNAK:** 1. Güngen, Y., Tokyürek, Ş., Şanlı, N. (2002). *Ev ve ailede yaşam yönetimi*. Ankara: Pegem A Yayıncılık.

2. MEB. (2011). *Giyim üretim teknolojisi ütüleme*. Milli Eğitim Bakanlığı MEGEP.

3. MEB. (2011). *Aile ve tüketici hizmetleri. Leke çıkarma*. Milli Eğitim Bakanlığı.

4. Sandal, K. (2013). *Yüz yüze görüşme notları*. Ankara: Dejawu Tekstil Ütüleme Ustası.

<b>KONU: AKSESUAR VE DÜĞME ÜTÜLEMESİ</b>	<b>NO: 6</b>
<b>KONU ANALİZİ:</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>1- Hazır Giyimde Kullanılan Aksesuarlar</li> <li>2- Aksesuarlara ve Kumaşa Zarar Vermeden Ütüleme</li> <li>3- Düğme ve Aksesuarları Soldurmadan ve Deforme Ettirmeden Ütüleme</li> </ol>	
<p style="text-align: center;"><b>AKSESUAR VE DÜĞME ÜTÜLEMESİ</b></p> <p><b>Hazır Giyimde Kullanılan Aksesuarlar:</b>  Hazır giyimde giysiyi büyük ölçüde destekleyen gerek giysi üzerinde, gerekse giysiden bağımsız giysiyi bütünleyen yardımcı malzemelerdir. Bunlar; Düğme, fermuar, kurdele, sutaşı, dantel, gipür, metal aksesuarlar, pul, boncuk vb.</p> <p><b>Düğme:</b>  Giyecek, yorgan vb.nin bazı yerlerine ilikleyici veya süs olarak dikilen kemik, metal, sedef gibi sert maddelerden yapılmış küçük tutturma aracıdır (<a href="http://tr.wikipedia.org/wiki/Düğme">http://tr.wikipedia.org/wiki/Düğme</a>).</p> <p><b>Fermuar:</b>  Giysi ve çanta gibi eşyalar üzerinde kullanılan açıp kapama düzeneğidir. Karşılıklı dişler ve bunların üzerinde yürüyen bir kapatıcıdan oluşur (<a href="http://tr.wikipedia.org/wiki/Fermuar">http://tr.wikipedia.org/wiki/Fermuar</a>) .</p> <p><b>Kurdele:</b>  İnce ve parlak kumaştan üretilen şerit şeklinde olan giysiye applike tekniğiyle tutturulan bir aksesuardır (<a href="http://tr.wikipedia.org/wiki/Kurdele">http://tr.wikipedia.org/wiki/Kurdele</a>).</p> <p><b>Dantel:</b>  Her türlü iplikle örülen veya bir kumaşın kenarına işlenen türlü biçimde ince ve ağ görünümünde örgü anlamına gelir (<a href="http://tr.wikipedia.org/wiki/Dantel">http://tr.wikipedia.org/wiki/Dantel</a>) .</p> <p><b>Gipür:</b>  İplikten veya ipekten olan, geniş ilmeklerden oluşan bir tür dantel anlamına gelir. Değişik motifler yahut şerit halinde üretilen gipürler, pek çok tekstil ürününde aksesuar olarak</p>	

kullanılırlar (<http://tr.wikipedia.org/wiki/Gipür>).

### **Aksesuarlara ve Kumaşa Zarar Vermeden Ütüleme:**

Hemen hemen birçok aksesuar ütüleme işlemi sırasında hassasiyetleri bakımından ince bir tülent veya ütü bezi gibi yardımcı bir malzemeye ihtiyaç duyar. Örneğin;

Dikişli ve nakışlı parçaların ütülenmesi:

Bu tür kumaşları ütülerken düşünülmediğinden daha kolaydır. Kumaşı havlunun üzerine ters yüz bir şekilde koyulur ve buhar yardımı ile üzerinden ütülenir.

Süsleme ve dantel parçalarının ütülenmesi:

Dantel havlu kumaş üzerine yerleştirilir. Buhar uygulanır fakat bastırılmaz.

Metal aksesuarların ütülenmesi:

Isıdan kaçınılmalıdır. Soğuk ütüyle hafifçe bastırılır ve ince bir ütü bezi kullanılır.

### **Düğme ve Aksesuarları Soldurmadan ve Deforme Ettirmeden Ütüleme:**

Düğme ve fermuar gibi aksesuarlar ütüleme işlemi sırasında büyük bir titizlik ister. Dolayısı ile talimatlara uygun şekilde ütülenmelidir. Örneğin; gömlek ütülenirken düğmeler kesinlikle ütülenmez aksi takdirde düğmeler kırılabilir ve ütünün altına zarar verebilir.

İnce düğmeli giysi ütülemek için: Düğmeler bir kaşık yardımı ile kapatılarak korunabilir. Kaşık düğmenin üstüne konulur ve çevresi ütülenir.

Fermuarlı giysi ütülemek için:

Aşağıdaki işlemler, fermuarlı giysileri ütülerken kolaylaştırır.

- a. Önce giysinin fermuarı kapatılır.
- b. Ütünün ucuyla iç kanatlara bastırılır.
- c. Fermuar açılır ve çevreleyen kumaş hafifçe ütülenir.
- d. Fermuar kapatılır ve kumaşın dışını ütülenir.

Not: Plastik, naylon ya da polyester fermuarlarının dişleri ütülenmez. Çünkü bu fermuarlar

kolayca eriyebilir (<http://www.bilgiyuvasi.com/camasirlar-nasil-utulenmelidir-utu-nasil-yapilir-pratik-bilgiler#ixzz2TCXpunbN>).

**KAYNAK:** 1.<http://tr.wikipedia.org/wiki/Düğme>

2.<http://www.bilgiyuvasi.com/camasirlar-nasil-utulenmelidir-utu-nasil-yapilir-pratik-bilgiler#ixzz2TCXpunbN>

3.<http://tr.wikipedia.org/wiki/Fermuar>

4. <http://tr.wikipedia.org/wiki/Kurdele>

5. <http://tr.wikipedia.org/wiki/Dantel>

6. <http://tr.wikipedia.org/wiki/Gipür>

<b>KONU: ÜTÜLEMEDE DİKKAT EDİLECEK NOKTALAR</b>	<b>NO: 7</b>
<b>KONU ANALİZİ:</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ütülemede Talimat</li> <li>2. Ütü Yaparken Dikkat Edilmesi Gerekenler</li> <li>3. Ütü Talimatı</li> <li>4. Ütünün Kullanım Sonrası Bakımı</li> <li>5. Ütüleme İşlem Basamakları</li> </ol>	
<p style="text-align: center;"><b>ÜTÜLEMEDE DİKKAT EDİLECEK NOKTALAR</b></p> <p><b>Ütülemede Talimat:</b></p> <p><b>Talimat:</b> Herhangi bir işte çalışma sırasında uyulması gerekli noktaları bildiren resmi yazı, yönerge, direktiflere talimat denir ( <a href="http://nedir.dictionarist.com/talimat">http://nedir.dictionarist.com/talimat</a>).</p> <p><b>Ütü Yaparken Dikkat Edilmesi Gerekenler:</b></p> <p><b>Ütü Talimatı:</b></p> <p>Giysilerinizi uygun ısı derecesinde ütölemek için ütü talimatı okunmalıdır. Talimat yoksa kumaş cinsine göre uygun bir sıcaklık belirlenmelidir (Örn; yünlüler orta veya yüksek ısıda ütülenir ve parlamayı önlemek için ütü bezi kullanılabilir).Öncelikle ütülenecek kumaşlar cinslerine göre ayrılır ve en düşük sıcaklık derecesi isteyen kumaşlardan ütölemeye başlanılmalıdır. Eğer ütülenecek kumaş karışık malzemelerden yapılmış ise bu durumda daima karışımdaki malzemelerin en düşük sıcaklık derecesi isteyenine göre ayar yapılmalıdır (Örn; % 60 polyester, %40 pamuk ihtiva eden kumaşta polyester-sentetik- için uygun olan dereceyi ve buharsız pozisyonu seçilir).Ütüde bulunan “şok buhar” sistemini ütüyü dikey pozisyonda tutarken de kullanılabilir. Bu özellik askıda bulunan elbiselerin, perdelerin vb. kırışıklıklarının giderilmesinde de faydalı olmaktadır.</p> <p>Giysiler ütöledikten hemen sonra asılmalıdır. Kolalı ütöleme yaparken önce kumaşın iç kısmına su püskürtülür sonra kumaşın ütöden evvel her kısmının suyu emebilmesi için kumaş el yardımı ile toparlanır. Ütünün ısı kontrol edilir. Eğer kumaşa ütü temas ettirildiğinde cızırtı sesi çıkırıyorsa ısıyı düşürmek gerekmektedir. Ütüleme esnasındaki beklemeleerde ütü dik konumda tutulmalıdır. Ütü kumaşın dokuma yönüne sürülürse çamaşırların şekli bozulmaz. Yünlü kumaşlarda ütü gezdirilmez ve bastırılarak ütölenmektedir.</p>	

### **Ütünün Kullanım Sonrası Bakımı:**

Bir ütünün en önemli parçası tabanıdır, ütünün kayganlığını kaybetmemesi ve ütülenen kumaşların zarar görmemesi için taban bakımı çok önemlidir. Ütü tabanında zamanla gözle görülemeyen kumaş parçacıkları yapışarak ütünün kayganlığını kaybetmesine neden olmaktadır. Ütü tabanı asla telli bir sünger ile silinmemelidir, bu taban kaplamasının zarar görmesine neden olmaktadır.

Ütünün kirece karşı korunması ile ilgili ise şunlar söylenebilir:

Temiz buhar elde etmek ve kireç oluşmasını engellemek için her kullanımdan sonra ütünün su tankını boşaltılmalı, ütü düz bir zeminde dikey bir şekilde saklanmalıdır. Ütünün ömrünü uzatmak için iki haftada bir kendi kendini temizleme işlevini yapılmalıdır. Ütü fişten çektikten sonra kireç kartuşunu çıkartıp sirkeli ya da limonlu suda bekletmek gerekir. Kireç kartuşu yerinde yokken buhar düğmesine basılarak otomatik temizleme işlemini gerçekleştirilmelidir. Buhar jeneratörleri ve kazanlı ütüler çok daha fazla su kullandığından kireç çok daha önemli bir sorundur. Buhar jeneratörü alırken mutlaka kirece karşı aktif koruma sistemi yani kireç toplayıcı çubuğu olan bir ürün tercih edilmelidir (<http://www.kadincakararinca.com/mutfak-1/pratik-bilgiler/utu-yaparken-nelere-dikkat-etmeliyiz/>).

### **Ütüleme İşlem Basamakları:**

Ütüleme şekli müşterinin isteğine göre değişir. Bu bilgiyi alan şef elemanlarına ütüleme şeklini gösterir ve ona göre ister. Ütü ürünün düzgünlüğüdür. Ütülendikten sonra bakıldığında göze hoş görünüyorsa, simetrisi bozulmamışsa ütü düzgün demektir. Bunun yanı sıra ölçü sisteminin de dışına çıkmıyorsa, ütüde parlama, sünme ve sararma olmamışsa devam etmek gerekir.

Bazı ürünlerde ütü yaparken kumaşı iyi tanımak gerekir ve ona göre ütü yapılır. Sadece buhar verilerek veya tersinden ütüleme buhar verince çekme gibi bir sürü detayları vardır. Bunları iyi kontrol etmek gerekir.

Ütüleme uygun olan seçilmelidir. Ütü masasının şalterini açarak 50-150 derecede ortamında ütülenecek ürün ve ütüleme için gereken yardımcı araçlar hazırlanmalıdır. Ütülenecek ürüne uygun olan ütü masasını belirlenmelidir. Ütülenmesi gereken ürüne buhar verilip



verilmeyeceği belirlenmelidir. Buhar gerektirmeyen ürünler için buhar ayar düğmesi kapatılmalıdır. Ütü su tankına suyunu koyarak su tankının şalteri açılır. Su koyarken maximum su seviyesi aşılmamalıdır. Kaliteli buhar oluşumu için bir süre beklenmelidir. Ütü sıcaklığını dokuma ürünün menşesine göre ayarlanmalıdır. Ütüyü önce ürünün bir kenarında denenmelidir.

Parlama ihtimali olan kumaşları tersinden ütülenmelidir. Parlayan kumaşların üzerine nemli bez koyarak ya da ütüde teflon altlık kullanarak ütülenmelidir. Ürüne göre işlem sırası takip edilerek ütülenmelidir. Ütüleme sırasında buhar verilmelidir. Ütüleme ürünün boy iplik yönünde yaparak tamamlanmalıdır.

Masanın vakum pedalına basarak kumaşın düzgünlüğünü sabitlenmelidir. Düzgün ütü düzgün paketleme demektir. Ütüden çıkan mal son kontrolü yapılarak pakete alınır (MEB, 2011, Akdağ, 2012, Korkmaz, 2012, Sandal, 2013).

**KAYNAK:** 1. Akdağ, F. (2012). *Yüz yüze görüşme notları*. Adana: S.G. Konfeksiyon İth. İhr. San. ve Tic. Ltd. Şti. İşletme Müdürü.  
2. Korkmaz, Z. (2012). *Yüz yüze görüşme notları*. Ankara: Seçil Tekstil Ütüleme Ustası.  
3. MEB. (2011). *Giyim üretim teknolojisi ütüleme*. Milli Eğitim Bakanlığı MEGEP.  
4. Sandal, K. (2013). *Yüz yüze görüşme notları*. Ankara: Dejawu Tekstil Ütüleme Ustası.  
5. <http://www.kadincakararinca.com/mutfak-1/pratik-bilgiler/utu-yaparken-nelere-dikkat-etmeliyiz/>).