

52589

T.C.
GAZİ ÜNİVERSİTESİ
SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ
GİYİM ENDÜSTRİSİ VE GİYİM EĞİTİMİ ANABİLİM DALI

HAZIR GİYİM ÜRETİMİNDE KULLANILAN YAN SANAYİ ÜRÜNLERİ ÜZERİNE BİR ARAŞTIRMA

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Tez Danışmanı
Doç.Dr. Tuba VURAL

Hazırlayan
Ayşe ÖZKURT FIÇICIOĞLU

Ankara-1996

ÖZET

Bir konfeksiyon ürününün ana girdisini oluşturan kumaş dışındaki, yardımcı malzeme ve aksesuarların tümü yan sanayi ürünleri olarak adlandırılır. Bu ürünler, iplik, fermuar, düğme birleştirici metaryaller, süsleme aksesuarları, votka ve dolgu maddeleri vb. yardımcı malzemeler olup, her birinin üretimi farklı teknoloji gerektirmektedir.

Hazır giyim sektöründe kullanılan yan sanayi ürünleri giysilerin kaliteli ve estetik görünümünün sağlanmasında doğrudan etkilidirler.

Türkiye ekonomisi için iç ve dış pazarlarda gerek miktar, gerekse değer olarak önemli paya sahip olan Hazır Giyim Endüstrisi ile tamamlayıcısı olan yan sanayi ürünlerinin hazır giyim üretimi sırasında yan sanayi ürünlerinin temini ve kalitesini ortaya çıkarmayı hedefleyen bu çalışma 5 bölümden oluşmaktadır.

Çalışmanın birinci bölümünde, bu araştırmaya neden gerek duyulduğu açıklanmış ve konunun önemi vurgulanmıştır.

İkinci bölümde, kavramsal çerçeve ve ilgili araştırmalara yer verilmiştir.

Üçüncü bölümde, araştırmanın planlanması ve yürütülmesine temel olan metot ve materyal açıklanmaya çalışılmıştır.

Çalışmanın dördüncü bölümünde, Hazır Giyim İşletmelerinde kullanılan yan sanayi ürünlerinin durumunu ortaya koymak amacıyla uygulanan anket sonucu elde edilen verilerin tartışılması ve değerlendirilmesine yer verilmiş, elde edilen veriler marjinal tablolara dökülerek, gerekli istatistiksel analizler yapılmıştır.

Araştırmanın son bölümünde ise, araştırma sonucu elde edilen, işletmelerin kullandıkları yan sanayi ürünlerinin durumu ve sorunları ile ilgili bulgular doğrultusunda bir sonuca varılmış ve Hazır Giyim İşletmelerine bu konularla ilgili bazı öneriler sunulmuştur.

Sosyal Bilimler Enstitüsü Müdürlüğü'ne

Ayşe Özkurt (Fıçıoğlu)'na ait "Hazır Giyim Üretiminde Kullanılan Yan Sanayi Ürünleri Üzerine Bir Araştırma" adlı çalışma, jürimiz tarafından Giyim Endüstrisi ve Giyim Eğitimi Anabilim Dalında, Yüksek Lisans Tezi olarak kabul edilmiştir.

Başkan

Üye

Üye

SUMMARY

All auxiliary materials and accessories exclusive of fabric which constitutes main input of a ready made clothing product are called as side industrial products. These are thread, zip fastener, button joining materials, trimming accessories, pad and fillers, etc. Auxiliary materials, each one has required different production technology.

Side industrial products which have been used in the read made clothing sector have direct affect on quality of clothes and their aesthetic appearance.

This research which aims to reveal production, supply and quality of Ready Made Clothing Industry and of side industrial products which are complementary thereof, which have significant share for the Turkish Economy in domestic market and in foreign markets in terms of both quantity and value consists of 5 sections:

In the first section of the research the reason why this research has been made has been described and the importance of the matter has been emphasized.

In the second section conceptual framework and related researches have been included.

In the third section, method and material which constituted basis for planning and administration of the research have been tried to be explained.

In the fourth section of the study data and information obtained as the result of questionnaire implemented in order to determine situation of side industrial products used in the ready made clothing establishments have been discussed and evaluated, and data thus obtained have been broken down in tables and necessary statistical analyses have been carried out.

In the final section of the research however a conclusion has been reached according to findings related with problems and situation of side industrial products used by enterprises, obtained as the result of research and some proposals in connection with these subjects have been served to Ready Made Clothing Enterprises.

İÇİNDEKİLER

	Sayfa
ÖZET	i
SUMMARY	ii
İÇİNDEKİLER.....	iii
TABLolar LİSTESİ.....	vii
ŞEKİLLER LİSTESİ	xi
ÖNSÖZ.....	xii
1. GİRİŞ	1
2. KAVRAMSAL ÇERÇEVE VE İLGİLİ ARAŞTIRMALAR	4
2.1. Kavramsal Çerçeve.....	4
2.1.1. Ana Sanayi ve Yan Sanayi	4
2.1.2. Ana Sanayi - Yan Sanayi İlişkisi	5
2.1.2.1. Ana Sanayinin Yan Sanayi İçin Yararları	7
2.1.2.2. Yan Sanayinin Ana Sanayi İçin Yararları	7
2.1.2.3. Yan Sanayinin Ana Sanayiden Kaynaklanan Sorunları	7
2.1.2.4. Ana Sanayinin Yan Sanayiden Kaynaklanan Sorunları	8
2.1.2.5. Yan Sanayinin Geliştirilmesi	9
2.1.3. Hazır Giyim Yan Sanayii.....	10
2.1.3.1. Türkiye'de Hazır Giyim ve Yan Sanayi İlişkisi	11
2.1.3.2. Hazır Giyim Yan Sanayi Ürünlerinin Sınıflandırılması	13
2.1.3.2.1. Fermuar.....	14
2.1.3.2.2. Düğme ve Birleştirici Materyaller.....	17
2.1.3.2.3. Dikiş İpliği.....	26
2.1.3.2.4. Tela, Astar ve Kapitone.....	35
2.1.3.2.5. Votka ve Dolgu Maddeleri	46
2.1.3.2.6. Dar Dokuma Ürünleri	47
2.1.3.2.7. Etiket	50
2.1.3.2.8. Süsleme Amaçlı Aksesuarlar	52
2.1.3.2.9. Ambalaj Malzemeleri	53

2.2. İlgili Araştırmalar	56
3. MATERYAL VE YÖNTEM.....	59
3.1. Materyal.....	59
3.2. Yöntem.....	59
4. ARAŞTIRMA SONUÇLARI VE TARTIŞMA	62
4.1. İşletmelerin Faaliyet Konuları.....	62
4.2. İşletmeler Açısından En Önemli Sorun.....	63
4.3. İşletmelerde Yan Sanayi Ürünlerini Satın Alırken Dikkat Edilen Özellikler	64
4.4. İşletmelerde Yan Sanayi Ürünlerinin Kalite Kontrolünün Yapılması.....	65
4.5. İşletmelerde Tasarımı Yapılmış Bir Ürün İçin Gerekli Olan Yan Sanayi Ürünlerinin Temin Edilme Yolları.....	66
4.6. Yan Sanayi Ürünlerinin Stok Fazlası Durumunda Yapılan İşlemler.....	68
4.7. Hatalı, Eksik Yada Kalitesiz Yan Sanayi Ürünü Kullanımı Sonucu Sevkıyatı Yapılan Bitmiş Ürünlerde Ortaya Çıkan Şikayetler Karşısındaki Uygulamalar	69
4.8. İşletmelerin Dikiş İpliğini Temin Etme Yolları	71
4.9. İşletmelerin Dikiş İpliği Alımında Dikkat Ettiği Özellikler	72
4.10. Dikiş İpliklerinin Kullanımında Karşılaşılan Problemler	73
4.11. İşletmelerin Tela İhtiyacını Temin Etme Yolları	75
4.12. İşletmelerin Tela Satın Alırken Dikkat Ettiği Özellikler	76
4.13. İşletmelerde Tela Kullanımında Karşılaşılan Problemler	77
4.14. İşletmelerin Astar İhtiyaçlarını Temin Etme Yolları	79
4.15. İşletmelerde Astar Satın Alırken Dikkat Edilen Özellikler	80
4.16. İşletmelerin Astar Konusunda Karşılaştığı Problemler	81
4.17. İşletmelerin Votka İhtiyacını Temin Etme Yolları.....	82
4.18. İşletmelerin Vatkayı Giysiye Tutturma Yöntemleri.....	83
4.19. İşletmelerin Vatkalarda Karşılaştığı Problemler	85
4.20. İşletmelerin Dolgu Maddesi İhtiyacını Temin Etme Yolları	86
4.21. İşletmelerin Dolgu Maddesi Satın Alırken Dikkat Ettiği Özellikler	87
4.22. İşletmelerin Dolgu Maddeleri Konusunda Karşılaştığı Problemler.....	88
4.23. İşletmelerin Düğme İhtiyacını Temin Etme Yolları.....	89
4.24. İşletmelerin Düğme Dikiminde Kullandıkları Teknoloji	90
4.25. İşletmelerin Düğmeler Dışında En Çok Kullandığı Birleştirici Materyaller	91
4.26. İşletmelerin Düğme Konusunda Karşılaştığı Problemler.....	92

4.27. İşletmelerin Birleştirici Materyalleri Temin Etme Yolları	93
4.28. İşletmelerin Birleştirici Materyallerde Karşılaştığı Problemler	94
4.29. İşletmelerin Fermuar İhtiyacını Temin Etme Yolları	95
4.30. İşletmelerin Fermuar Konusunda Karşılaştığı Problemler	96
4.31. İşletmelerde En Çok Kullanılan Dar Dokuma Ürünleri	98
4.32. İşletmelerin Dar Dokuma Ürünlerini Temin Etme Durumu	99
4.33. İşletmelerin Dar Dokuma Ürünlerinde Karşılaştığı Problemler	100
4.34. İşletmelerde Kullanılan Etiket Çeşitleri	101
4.35. İşletmelerin Etiket İhtiyacını Temin Etme Yolları	102
4.36. İşletmelerin Etiketlerde Karşılaştığı Problemler	103
4.37. İşletmelerde Kullanılan Süsleme Amaçlı Aksesuarlar	104
4.38. İşletmelerde Süsleme Amaçlı Aksesuarların Temin Yolları	105
4.39. İşletmelerde Süsleme Amaçlı Aksesuarlarla İlgili Karşılaşılan Problemler	106
4.40. İşletmelerde Ürünlerin Ambalajlanmasında Kullanılan Ambalaj Malzemeleri	107
4.41. İşletmelerde Ambalaj Malzemesi ile İlgili Karşılaşılan Problemler	108
4.42. X^2 (Khi-Kare) Testinden Elde Edilen Bulgular	110
4.42.1. İşletmelerin Faaliyet Konuları ile Yan Sanayi Ürünlerini Satın Alma Durumları Arasındaki İlişki	110
4.42.2. İşletmelerde Yan Sanayi Ürünlerinin Kalite Kontrolü İle Sevkiyatı Yapılmış Bitmiş Ürünlerde Ortaya Çıkan Şikayetler Karşısında Uygulanan Durumlar Arasındaki İlişki	111
4.42.3. İşletmelerde Dikiş İpliği Alımında Dikkat Edilen Noktalarla Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki	112
4.42.4. İşletmelerin Astar Temini ile Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki	114
4.42.5. İşletmelerde Astar Satın Alırken Dikkat Edilen Özellikler ile Kullanımında Karşılaşılan Problemler Arasındaki İlişki	115
4.42.6. İşletmelerin Votka Temini İle Kullanmada Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki	117
4.42.7. İşletmelerin Dolgu Maddesi Temini ile Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki	119
4.42.8. İşletmelerin Düğme Temini ile Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki	121

4.42.9. İşletmelerin Faaliyet Konuları ile Birleştirici Materyallerin Kullanım Durumları Arasındaki İlişki	123
4.42.10. İşletmelerin Fermuar Temini ile Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki	124
4.42.11. İşletmelerin Dar Dokuma Ürünlerini Temini ile Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki ...	125
4.42.12. İşletmelerde Kullanılan Dar Dokuma Ürünleri ile Bu Ürünlerde Karşılaşılan Problemler Arasındaki İlişki	126
4.42.13. İşletmelerin Etiket Temini ile Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki	127
4.42.14. İşletmelerin Süsleme Amaçlı Aksesuarları Temini ile Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki ...	128
4.42.15. İşletmelerde Ürünlerde Kullanılan Ambalaj Malzemeleri ile Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki ...	130
5. SONUÇ VE ÖNERİLER	132
5.1. Sonuç	132
5.2. Öneriler	135
KAYNAKÇA	138
EKLER	
1. Standart Düğme Boyları	
2. Anket Formu	

TABLÖLAR LİSTESİ

Tablo No	Sayfa
1. ANA SANAYİ YAN SANAYİ İLİŞKİLERİNİN SEBEPLERİ.....	6
2. BÜYÜK ÖLÇEKLİ HAZIR GİYİM İŞLETMELERİNİN İLLERE GÖRE DAĞILIMI	60
3. İŞLETMELERİN FAALİYET KONULARI	62
4. İŞLETMELER AÇISINDAN EN ÖNEMLİ SORUN.....	63
5. YAN SANAYİ ÜRÜNLERİ SATIN ALIRKEN DİKKAT EDİLEN ÖZELLİKLER.....	64
6. İŞLETMELERDE YAN SANAYİ ÜRÜNLERİNİN KALİTE KONTROLÜNÜN YAPILMASI	65
7. İŞLETMELERDE TASARIMI YAPILMIŞ BİR ÜRÜN İÇİN GEREKLİ OLAN YAN SANAYİ ÜRÜNLERİNİN TEMİN EDİLME YOLLARI	67
8. YAN SANAYİ ÜRÜNLERİNİN STOK FAZLASI DURUMUNDA YAPILAN İŞLEMLER.....	68
9. HATALI, EKSİK YA DA KALİTESİZ YAN SANAYİ ÜRÜNÜ KULLANIMI SONUCU SEVKİYATI YAPILAN BİTMİŞ ÜRÜNLERDE ORTAYA ÇIKAN ŞİKAYETLER KARŞISINDAKİ UYGULAMALAR.....	70
10. İŞLETMELERİN DİKİŞ İPLİĞİNİ TEMİN ETME YOLLARI	71
11. İŞLETMELERİN DİKİŞ İPLİĞİ ALIMINDA DİKKAT ETTİĞİ ÖZELLİKLER	72
12. DİKİŞ İPLİKLERİNİN KULLANIMINDA KARŞILAŞILAN PROBLEMLER.....	74
13. İŞLETMELERİN TELA İHTİYACINI TEMİN ETME YOLLARI.....	75
14. İŞLETMELERİN TELA SATIN ALIRKEN DİKKAT ETTİĞİ ÖZELLİKLER	76
15. İŞLETMELERDE TELA KULLANIMINDA KARŞILAŞILAN PROBLEMLER.....	78
16. İŞLETMELERİN ASTAR İHTİYAÇLARINI TEMİN ETME YOLLARI.....	79

17. İŞLETMELERDE ASTAR SATIN ALIRKEN DİKKAT EDİLEN ÖZELLİKLER.....	80
18. İŞLETMELERİN ASTAR KONUSUNDA KARŞILAŞTIĞI PROBLEMLER .	81
19. İŞLETMELERİN VATKA İHTİYACINI TEMİN ETME YOLLARI	83
20. İŞLETMELERİN VATKAYI GIYSİYE TUTTURMA YÖNTEMLERİ.....	84
21. İŞLETMELERİN VATKALARDA KARŞILAŞTIĞI PROBLEMLER.....	85
22. İŞLETMELERİN DOLGU MADDESİ İHTİYACINI TEMİN ETME YOLLARI	86
23. İŞLETMELERİN DOLGU MADDESİ SATIN ALIRKEN DİKKAT ETTİĞİ ÖZELLİKLER.....	87
24. İŞLETMELERİN DOLGU MADDELERİ KONUSUNDA KARŞILAŞTIĞI PROBLEMLER.....	88
25. İŞLETMELERİN DÜĞME İHTİYACINI TEMİN ETME YOLLARI	89
26. İŞLETMELERİN DÜĞME DİKİMİNDE KULLANDIKLARI TEKNOLOJİ...	90
27. İŞLETMELERİN DÜĞMELER DIŞINDA EN ÇOK KULLANDIĞI BİRLEŞTİRİCİ MATERYALLER.....	91
28. İŞLETMELERİN DÜĞME KONUSUNDA KARŞILAŞTIĞI PROBLEMLER.....	92
29. İŞLETMELERİN BİRLEŞTİRİCİ MATERYALLERİ TEMİN ETME YOLLARI	93
30. İŞLETMELERİN BİRLEŞTİRİCİ MATERYALLERDE KARŞILAŞTIĞI PROBLEMLER	94
31. İŞLETMELERİN FERMUAR İHTİYACINI TEMİN ETME YOLLARI.....	95
32. İŞLETMELERİN FERMUAR KONUSUNDA KARŞILAŞTIĞI PROBLEMLER	97
33. İŞLETMELERDE EN ÇOK KULLANILAN DAR DOKUMA ÜRÜNLERİNİ TEMİN ETME YOLLARI.....	98
34. İŞLETMELERİN DAR DOKUMA ÜRÜNLERİNİ TEMİN ETME YOLLARI	99

35. İŞLETMELERİN DAR DOKUMA ÜRÜNLERİNDE KARŞILAŞTIĞI PROBLEMLER	100
36. İŞLETMELERDE KULLANILAN ETİKET ÇEŞİTLERİ.....	101
37. İŞLETMELERİN ETİKET İHTİYACINI TEMİN ETME YOLLARI.....	102
38. İŞLETMELERİN ETİKETLERDE KARŞILAŞTIĞI PROBLEMLER.....	103
39. İŞLETMELERDE KULLANILAN SÜSLEME AMAÇLI AKSESUARLAR...104	
40. İŞLETMELERDE SÜSLEME AMAÇLI AKSESUARLARIN TEMİN YOLLARI	105
41. İŞLETMELERDE SÜSLEME AMAÇLI AKSESUARLARLA İLGİLİ KARŞILAŞILAN PROBLEMLER.....	106
42. İŞLETMELERİN ÜRÜNLERİN AMBALAJLANMASINDA KULLANILAN AMBALAJ MALZEMELERİ.....	107
43. İŞLETMELERDE AMBALAJ MALZEMESİ İLE İLGİLİ KARŞILAŞILAN PROBLEMLER	109
44. İŞLETMELERİN FAALİYET KONULARI İLE YAN SANAYİ ÜRÜNLERİNİ SATIN ALMA DURUMLARI ARASINDAKİ İLİŞKİ.....	110
45. İŞLETMELERDE YAN SANAYİ ÜRÜNLERİNİN KALİTE KONTROLÜ İLE SEVKİYATI YAPILMIŞ BİTMİŞ ÜRÜNLERDE ORTAYA ÇIKAN SEVKİYATLAR KARŞISINDA UYGULANAN DURUMLAR ARASINDAKİ İLİŞKİ	111
46. İŞLETMELERDE DİKİŞ İPLİĞİ ALIMINDA DİKKAT EDİLEN NOKTALARLA KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ.....	113
47. İŞLETMELERİN ASTAR TEMİNİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ.....	114
48. İŞLETMELERDE ASTAR SATIN ALIRKEN DİKKAT EDİLEN ÖZELLİKLER İLE KULLANIMINDA KARŞILAŞILAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ.....	116
49. İŞLETMELERİN VATKA TEMİNİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ.....	118

50. İŞLETMELERİN DOLGU MADDESİ TEMİNİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ	120
51. İŞLETMELERİN DÜĞME TEMİNİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ.....	122
52. İŞLETMELERİN FAALİYET KONULARI İLE DÜĞME DIŞI BİRLEŞTİRİCİ MATERİYALLERİN KULLANIM DURUMLARI ARASINDAKİ İLİŞKİ.....	123
53. İŞLETMELERİN FERMUAR TEMİNİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ.....	124
54. İŞLETMELERİN DAR DOKUMA ÜRÜNLERİNİ TEMİNİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ.....	125
55. İŞLETMELERDE EN ÇOK KULLANILAN DAR DOKUMA ÜRÜNLERİ İLE BU ÜRÜNLERDE KARŞILAŞILAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ	126
56. İŞLETMELERİN ETİKET TEMİNİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ.....	127
57. İŞLETMELERİN SÜSLEME AMAÇLI AKSESUARLARI TEMİNİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ.....	129
58. İŞLETMELERDE ÜRÜNLERDE KULLANILAN AMBALAJ MALZEMELERİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ	131

ŞEKİLLER LİSTESİ

Şekil No	Sayfa
1. FERMUAR PARÇALARI.....	15
2. YAYLI ÇİTÇİT	22
3. HALKALI YAYLI ÇİTÇİT	22



ÖNSÖZ

Modern teknik ve teknolojilerin kullanımı, piyasaya sunulan mal ve hizmet çeşitlerindeki büyük artış ve moda faktörünün etkisi, hazır giyim işletmelerinde kullanılan yan sanayi ürünlerinin de talebini artırmıştır. İşletmelerin bu talebi istedikleri nitelikte karşılayabilmeleri, yan sanayi ürünlerinin sektördeki durumunu bilmeleri ile mümkündür. Bu çalışma ile, Türk Hazır Giyim İşletmelerinde kullanılan yan sanayi ürünlerinin hazır giyim üretimi sırasında temini, kalitesi, satın alma kriterleri ile bu ürünlerde karşılaşılan sorunları ortaya çıkartmak amaçlanmıştır.

Araştırma süresi boyunca ulaşmak istenen hedef; Türk Hazır Giyim Firmalarında kullanılan yan sanayi ürünleri ile bu ürünlerin temini ve kalite düzeylerinin tespiti olmuştur. Bu hedefe ulaşılmış ve Türk Hazır Giyim Sektöründe kullanılan yan sanayi ürünlerine ilişkin genel bir durum ortaya çıkarılmıştır.

Tüm araştırmalarda olduğu gibi, bu araştırma da pek çok kişinin yardım ve desteği alınarak sonuçlandırılmıştır.

Bu araştırmanın planlanıp yürütülmesinin her aşamasında büyük sabırla yardım ve desteklerini gördüğüm Doç. Dr. Tuba VURAL'a, yan sanayinin çalışmaları hakkında bilgilerinden faydalandığım Konfeksiyon Yan Sanayicileri Derneği Başkanı Hikmet TANRIVERDİ'ye, anketlerin uygulanmasında büyük yardımlarını aldığım kardeşim OĞUZHAN'a, anketleri samimiyetle cevaplayan firma sahip ve yöneticilerine, istatistiksel analizleri büyük bir dikkat ve sabırla yapan Araş. Gör. Şule SAĞDIK'a, çalışmalarım sırasında fikirlerinden faydalandığım Saliha AĞAÇ'a, yazımı sırasında yardımlarını gördüğüm Nesiba TANIR ve Zeliha ÖZSÜLE'ye, tüm çalışmalarında her zaman destek ve sabır gösteren, yardımcı olan sevgili eşim TÜRKER'e, her zaman varlıklarını yanımda hissettiğim iyi bir insan yetiştirme çabası içinde olan canım anneme ve babama sonsuz teşekkürlerimi sunarım.

1. GİRİŞ

Türk ekonomisine en büyük dış satım gelirini sağlayan tekstil ve konfeksiyon sektörü, 1980 yılından itibaren önemli gelişmeler kaydetmiştir. Bu gelişmeler sonucu Türkiye, güçlü bir tekstil ve konfeksiyon sektörüne kavuşurken, aynı zamanda Avrupa Birliği (A.B.) ülkelerinin en büyük tedarikçilerden biri durumuna gelmiştir.

Türkiye tekstil ürünleri ihracatı bakımından Avrupa'da İtalya'dan sonra ikinci, dünyadaki tekstil ve hazır giyim ihracatı arasında da altıncı sırada yer almaktadır. 1995 yılında yapılan ihracat, 1994 yılına göre % 21 artış göstererek 22,4 milyar Dolar olarak belirlenmiştir. Tekstil ve Hammaddeleri İhracatçılar Birliği'nin 2.318 milyon Dolar ihracat toplamı ile Tekstil ve Hazır Giyim ihracatının toplam rakamı 9.16 milyon Dolara ulaşmış ve toplam ihracat içinde % 40'lık bir paya sahip olmuştur (Türkiye Tekstil Sanayi İşverenleri Sendikası 1996: 9). Bu özelliği ile Hazır Giyim Sektörü, Türk ekonomisi için tam anlamıyla bir lokomotif özelliği göstermektedir.

Türk Hazır Giyim Sektörü dünya pazarlarında birim fiyatı düşük, orta kaliteli ürünleri ile tanınmaktadır. Ancak günümüz şartları ve dünya pazarları artık katma değeri yüksek, kaliteli ve daha fazla moda unsuru içeren ürünlere olan talebin arttığı bir ortam yaratmaktadır. Özgün tasarım ve kalite düzeyini hep yüksek ve aynı noktada tutabilme dünya pazarlarının anahtarı haline gelmiştir.

Bir giysiyi ayrıntıları özgün yapar. Ayrıntı ise, tasarım aşamasından başlayarak, bütün bir üretim boyunca oluşturulur. Yan sanayi ürünleri ayrıntıyı oluşturan en önemli faktörlerdir.

Hazır giyim ürününün ana girdisi olan kumaşın dışında kalan yardımcı malzemelerin ve süsleme unsurlarının üretimi, yan sanayi olarak adlandırılabilir. Bunlar; dikiş iplikleri, düğme ve birleştirici materyaller, dar dokuma ürünleri, tela, astar, vatka ve dolgu maddeleri, fermuar, etiket, süsleme amaçlı aksesuarlar ve ambalaj malzemeleri örnek olarak gösterilebilir.

Bir giysiyi oluşturan maliyet girdilerinin yaklaşık olarak;

% 55'ini Hammadde

% 8'ini Yan sanayi ürünleri

% 22'sini İşçilik

% 15'ini Genel idari girdiler

oluşturduğu çeşitli araştırmalar sonucunda tespit edilmiştir (Erdoğan 1993: 189).

Görüldüğü gibi hammadde ve yardımcı malzeme tutarı % 63'e ulaşmaktadır. Böyle bir durumda halen Türkiye'de sadece işçilikte verimlilik artışı sağlayan uğraşlar, maliyetleri aşağıya çekmekte yetersiz kalmaktadır. Dolayısıyla hammadde ve yan sanayi ürünlerinde sağlanacak verim artışı, maliyetlerin daha hızlı düşmesini sağlayacaktır (Erdoğan ve Karagüven 1991: 306).

Dünya pazarlarında sürekli ve seçkin bir yere sahip olmanın yolu, hazır giyim konfeksiyon yan sanayinin günümüzün moda anlayışına, teknolojik beklentilerine ve ileriye dönük arzularına cevap verebilme zorunluluğundan geçmektedir. Bunun yanında, yan sanayi ürünlerinin doğru zamanda siparişi, imalat zamanlamasına ve miktarına uygun üretimi ve kalite standartlarına uygunluk sağlaması, toplam kaliteyi etkileyen en önemli unsurlardır.

Üretim kayıplarının ortaya çıkış sebeplerinden biri de, mamülün özünü oluşturan hammadde ve yardımcı malzemelerin istenilen kalite ve özelliklere sahip olmamasından kaynaklanmaktadır (Yüklü, 1987).

İşletmelerde kalite kontrolü ile verimlilik ve üretimin artırılması arasında yakın bir ilişki vardır. Dolayısıyla üretimin her safhası ve uygun materyal kullanımı da kaliteyi etkilemektedir. Bu durum yan sanayi ürünlerinin üretiminden, hazır giyim işletmelerinde kullanımına kadar kontrol edilmesini zorunlu kılar. Örneğin dikiş ipliğindeki mukavemetsizlik, renk uyumsuzluğu, büküm gibi özellikler gerek ürün gerekse makina açısından önem taşımaktadır. Çünkü bu durum üretim akışını ve süresini olumsuz etkileyerek zaman kaybına yol açtığından maliyeti yükseltici özellik de göstermektedir.

Modanın gelişmesine paralel olarak daha ince, daha zor işlenir kumaşlar (mikrofazer, super 100, yüzeyi sıvımalı vs.) ile çok sayıda aksesuar (boncuklar, pullar, çakma ve yapıştırma düğmeler vs.) kullanılmaya başlanmıştır. Bunların her biri üretim maliyetini artırmaktadır (İnal, 1994: 429). Bu aksesuarların ürüne montaj işlemi

el işçiliği gerektirdiğinden hata oranı yüksek çıkmakta, bu durum da yeni cihazlara olan taleplerin artmasına neden olmaktadır.

Yan sanayi ürünlerinin giysi ile teknik ve estetik açıdan tam uyum sağlaması ve iyi zamanlama ile kalite standartlarına uygun olarak temin edilememesi Hazır Giyim Sektörünün önemli problemlerinden birini oluşturmaktadır. İç piyasadan temin edilemeyen mallar ya dağıtımçı firmalar aracılığı ile ya da işletme tarafından direk ithalat yoluyla temin edilmektedir. Yan sanayi ürünlerinin, ithalatın ülke ekonomisine döviz çıktısı olarak verdiği kayıp yanında nihai ürün maliyetinin yükselmesiyle dünya pazarlarındaki rekabet imkanını da kısıtladığı görülmektedir (K.Y.S.D 1995: 1).

Gümrük Birliği ile A.B'ne tam üyelik yolunda önemli bir adım atan Türkiye'de, ülke ihracatının üçte birini gerçekleştiren ve 1,5 milyon istihdam yaratan (Teksif, 1995) hazır giyim sektörünün, yoğun rekabet ortamında ayakta kalabilmesi için, yan sanayiine gereken önemin gösterilmesi gerekmektedir.

Hazır giyim sanayi bir bütün olarak düşünüldüğünde, bu bütütün tamamlayıcısı olan yan sanayideki gelişmeler ya da sorunlar, sektörü yakından ilgilendirmektedir. Çünkü yan sanayi ürünlerinden sağlanacak verim artışı nihai ürün maliyetinin düşmesini, toplam kalitenin yükselmesini ve yeni ürün geliştirme sürecini olumlu ve önemli ölçüde etkiyecektir. Hazır Giyim sektöründe yan sanayi konusuna bu açıdan bakılarak, bu konunun araştırılması, gerek sektör ve gerekse bu konuda yapılacak diğer çalışmalara örnek teşkil edeceği için önemli bulunmuştur.

Araştırmada, Hazır Giyim üretimi sırasında yan sanayi ürünlerinin temini, mamül üretiminde ve kullanımında karşılaşılan sorunlar belirlenerek, yan sanayi ürünlerinin genel bir profilinin ortaya çıkarılması amaçlanmıştır.

2. KAVRAMSAL ÇERÇEVE VE İLGİLİ ARAŞTIRMALAR

2.1. Kavramsal Çerçeve

2.1.1. Ana Sanayi ve Yan Sanayi

Ülke ekonomilerinin temelini oluşturan sanayi ve bunun tamamlayıcısı olarak nitelendirilen yan sanayinin çeşitli tanımları bulunmaktadır.

Sanayi; hammaddeleri yapılmış bir hale sokmak için uygulanan eylemlerin ve bu eylemleri uygulamak için kullanılan araçların tümünü içermektedir (Yayın, 1980: 19).

Hammaddeleri yapılmış eşya haline getiren, iş ve etkinliğin bütününe niteleyen sanayi; dar anlamı ile tarım ürünleri dışında bir mal üretmektir (Yan Sanayi Raporu, 1980: 12).

Yan sanayi ile ilgili olarak aşağıdaki tanımlar yapılabilir:

. Yan sanayi; ana sanayinin tamamlayıcısı niteliğindeki maddeleri üreten sanayi dalıdır (Demiray, 1988: 869). Yan sanayi, büyük firmaları besleyen küçük sanayi kuruluşlarıdır (Yayın, 1980: 19).

. Nihai üretimi ortaya koyan ana sanayi kollarına girdi temin eden sanayi kollarıdır (Özbek, 1980: 51).

. Yan sanayi, ana sanayiler için parça veya malzeme üreten, ana sanayi ile çoğu kez merkez çevre ilişkileri içinde bulunan, tamamlanmış ürün şeklinde nihai tüketiciye değil, ana girdi sunumu şeklinde endüstriler arası talebe yönelen kuruluşlardır (Korum, 1980: 23).

. Yan sanayi; ana sanayi olarak tanımlanan otomotiv, dayanıklı tüketim, konfeksiyon gibi sanayilerde üretilmesi ekonomik olmayan teknik uzmanlaşma veya farklı makina parkını ve üretim organizasyonunu gerektiren parça ve birleşimini yapan sanayi dalıdır (Öztekin, 1980: 338).

Ana sanayi ve yan sanayi arasında kesinlikle bir yararlılık veya önemlilik hiyerarşisi söz konusu değildir. Ana sanayi firması, genellikle parçaların montajı ve bir satış zinciri içinde tüketiciye ulaştırılması ile ilgilidir. Yan sanayi ise, kesin tanım ve üretim belirlemesi yapılmış parçaların, hammaddeyi işleyerek üretilmesine yöneliktir. İkisi arasındaki ilişki karşılıklı bağı kurulmasıdır (Korum 1980: 23).

2.1.2. Ana Sanayi - Yan Sanayi İlişkisi

Güçlü bir sanayi yapısı, büyük sanayi ile küçük sanayinin uyumlu bir biçimde birbirlerini tamamlamalarıyla gerçekleşebilir. Gelişmiş ülkelerin sanayi yapılarına bakıldığında, imalat sanayi kesiminde işletmelerin % 80-90'ını küçük işletmelerin oluşturduğu görülmektedir. Ayrıca büyük işletmeler, üretimlerini, küçük işletmelerin yardımı ve tamamlayıcılığı ile sürdürmektedir.

Büyük işletmelerin üretimleri içinde küçük işletmelerin payı, yaklaşık olarak % 65-%95 arasında değişmektedir. Yeni sanayileşmekte olan ülkelerde bu oran çok düşüktür. Sanayileşme ilerledikçe, büyük işletmeler geliştikçe, büyük sanayi küçük sanayiye yeni iş olanakları yaratmakta ve büyük sanayinin küçük sanayiye olan gereksinimi artmaktadır (Yayın 1980: 19).

Mamülün tümünü oluşturan parçaların bir kısmının ana firma bünyesinde değil de başka kuruluşlarda yaptırılması birçok halde avantaj sağlayabilmektedir. Organizasyonu zor bile olsa, ilave yatırım gerektirmemesi, imalatın ucuza mal edilmesi açısından uygun ölçekli kuruluşlardan yararlanabilmesi, riskin başka kuruluşlar ile paylaşılması, özel ihtisas gerektiren hallerde yan sanayinin bilgi ve tecrübelerinden, uzmanlığından yararlanılması; iş yükü nedeniyle termin planlarında olabilecek sapmaların önlenmesi gibi birçok benzer etkiler, etmenler, ana sanayimizin yan sanayi ile işbirliği yapmaları için yeterli ve gerekli nedenler olarak sayılabilir (Gölhan, 1980: 16).

Ana firmanın, yani konfeksiyoncuların üretimde kullandıkları, mamül bünyesine giren bazı materyal ve aksesuarı yan sanayide yaptırmasının nedenleri birkaç noktada toplanabilir. Örneğin; ana ve yardımcı malzemenin imalatı için ilave teçhizat makine ve personele ihtiyaç duyulması bir sebeptir. Ayrıca az miktarda yapılacak bir imalatı yan sanayiye daha ekonomik şartlarla yaptırma imkanı söz konusudur.

Yukarıda sayılan bütün bu ve benzeri nedenler ana firmaları yan sanayi ile işbirliğine zorlayan ekonomik nedenlerdir.

İmalat problemine yeterince aşına veya ilgili teknik bilgiye sahip olmama ise, ana sanayicileri o işle ilgili ihtisas sahibi yan sanayicilerle işbirliğine zorlayan kalitatif nedenlerdir.

Ana firma becerisi kapsamına girmekle beraber bazı imalatın zaman yetersizliği nedeni ile ana firma tarafından yapılmaması ve yan sanayicilere yaptırılması halinde ise kapasite yetersizliği nedeni ile ana sanayi yan sanayi ilişkisinden bahsetmek mümkündür. Sebebi ise, zaman problemi ile başlangıçta maliyete önem verilmemesi, ancak zaman faktörünün ağırlığı geçince aşırı maliyetin önem kazanmasıdır (Beşkök ve diğerleri, 1980: 14).

Birçok halde ana sanayi yan sanayi ilişkisi yukarıda sayılanların birden fazlasına bağlı olur ki, bu tip ilişkiler daha uzun süreli olacaktır. Birleşmiş Milletler Sanayi Geliştirme Teşkilatı UNİDO'nun geliştirmekte olan 13 ülkedeki 53 firmada yaptığı bir araştırma sonucuna göre ana ve yan sanayi ilişkilerinin nedenleri olarak bulunan değerler aşağıdaki şekilde özetlenir (Tablo 1).

TABLO 1

ANA SANAYİ YAN SANAYİ İLİŞKİLERİNİN SEBEPLERİ

Sebepl	Sayı	%
Daha ucuz maliyet	50	94
Yan sanayinin ihtisaslaşmış olması	37	70
İkmal kaynağının çoğaltılması	18	34
Kapasite yetersizliği	16	30
Muhtelif	21	40

Kaynak: UNİDO, 1970: 27.

2.1.2.1. Ana Sanayinin Yan Sanayi İçin Yararları

Ana sanayi, yan sanayinin varlık nedenidir. Ana montaj sanayii ürünlerine, tüketim veya yatırım amacı ile bir talep oluşacak ve bu talebi ana sanayi, kendi firmasının üretimi ile değil yan sanayiden karşılama kararını verecektir ki yan sanayi için bir talep ve dolayısıyla yan sanayi oluşsun.

Ana sanayi açısından parçayı sipariş etme kararı verilmesi, ana sanayinin yan sanayiye sağladığı yararlarıdır. Diğer bir yarar da sipariş akımında belirsizliği azaltıcı rollerdir. Ayrıca ana sanayi, yan sanayinin en önemli sorunları olan hammadde temini ve finansman açısından bazı olanaklar sağlayabilir (Korum, 1981: 39).

2.1.2.2. Yan Sanayinin Ana Sanayi İçin Yararları

Yan sanayinin ana sanayiye en önemli yararı, ihtisaslaşma özel amaçlı makina kullanma ve belli bir parça üretimin gerektirdiği ölçeğe ulaşma olabilir.

Yan sanayi ilişkileri sayesinde ilave tesis kurmak, ilave işçi çalıştırmak, ham ve yarı mamül ambarları yapmak, hammadde peşinde koşmak, artık ve lüzumsuz malzeme ile uğraşmak şeklinde pek çok sorundan kurtulduğu da göz önüne alındığında, ana sanayinin yan sanayi ilişkileri ile büyük avantajlar elde ettiği söylenebilir (Beşkök ve diğerleri, 1980: 16).

2.1.2.3. Yan Sanayinin Ana Sanayiden Kaynaklanan Sorunları

Yan sanayi firmaları, gerek devamlı işi kaybetmek kaygısı, gerekse kendi aralarındaki rekabet nedeni ile, genellikle çok düşük kar marjı ile çalışırlar. Hatta çoğu kez hatalı tahminler sonucu düşük maliyet tahminlerine dayalı, normalden ucuz tekliflerde de bulunabilirler. Ana firmadan beklenen ödemelerin gecikmesi bu kuruluşları zor durumda bırakabilir.

Türkiye'deki yan sanayi için en önemli sorun, muhatabı olan montaj sanayiinin kendisinin, uluslararasılaşma süreci içinde çevre konumunda oluşu ve teknolojik bağımlılığıdır (Korum, 1981: 41).

Daima iyi niyet, dürüst ve yapıcı ilişkiler ile kesinlikle önlenen bir iki küçük dezavantaj dışında, ana sanayi-yan sanayi ilişkilerinin hem kuruluşlar için endüstriyel gelişmede, hem de ülke için son derece yapıcı sonuçlar getirdiği açıkça görülür.

Bazı araştırmalara göre, yan sanayinin genel düzeyde en etkili temel sorunları ise aşağıdaki gibi:

- a) Hammadde girdileri,
- b) Pazar,
- c) Enerji,
- d) Finansman,
- e) İşçi işveren ilişkileri (Yan Sanayi Raporu, 1980).

Genel düzeydeki bu sorunlar hemen çözüme kavuşturulabilecek nitelikte değildir. Hatta öteden beri çözüm getirilemeyen sorunlardır. Ancak bu sorunlar çözüme kavuşturulmadan sağlıklı bir sanayi ve de yan sanayi oluşamayacağına göre çözüm için sürdürülen çabalar koordineli bir çalışmayla birleştirilmelidir.

2.1.2.4. Ana Sanayinin Yan Sanayiden Kaynaklanan Sorunları

Bu sorunların başında yan sanayi ürünlerinin istenilen nitelik, miktar ve zamanda işletme tarafından temin edilememesinden kaynaklanan siparişlerin istenen zamanda bitirilememesi gelmektedir. Bir siparişin reddi halinde, bir montaj bandında imalatın durması ya da sonradan eklenmek üzere eksik montaj sorunları doğmaktadır. Fiyatlandırma ve iletişim bozuklukları da bu sorunlar kapsamına girmektedir.

Bütün bu problemlerin çözümünde ana firmanın yan sanayiciden daha gelişmiş ve kuvvetli, daha üstün bir potansiyele sahip olduğu dikkate alınır, ana firmaların bazı yardımlarda bulunmaları gereği ortaya çıkar (Beşkök ve diğerleri, 1980: 18).

2.1.2.5. Yan Sanayinin Geliştirilmesi

Yan sanayinin gelişmesi hem kendisinin hem de ana sanayinin gelişmesi demektir. Bunun için devlete, ana sanayiye ve yan sanayiye düşen bazı görevler vardır.

A. Devlete Düşen Görevler

- . Bürokratik engel ve formaliteler mümkün olduğu kadar azaltılarak, gecikmeler önlenmelidir.
- . Yan sanayi ile ilgili teşvik tedbirleri artırılarak, küçük kuruluşların büyümesi sağlanmalıdır.
- . Yan sanayi kuruluşlarının kredi ihtiyaçlarının uygun şart ve miktarda temin edilmesi için mevzuat değişiklikleri yapılmalıdır.
- . Organize sanayi bölgelerinin süratle tamamlanarak, sanayicilerin buralara taşınması sağlanmalıdır.
- . İşletme döneminde karşılaşılan hammadde, yarı mamül ve teknik bilgi gibi problemler kısa zamanda çözümlenmelidir.
- . Ana ve yan sanayi firmaları arasında koordinasyon sağlanmalıdır.
- . Yan sanayi kolunda çalışanların eksik bilgilerini tamamlamaya yönelik programlar hazırlanmalı, bu konuda iletişim araçlarının desteğinden yararlanılmalıdır.

B. Ana Sanayiye Düşen Görevler

Ana Sanayii;

- . Yerli imkanlarla yapıları kullanmak için istek ve gayret göstermelidir.

- . Yan sanayi firmalarına teknik bilgi aktarmalıdır.
- . Finansman konusunda gerekli yardımı yapmalıdır.
- . İstikrarlı bir sipariş programı tespit etmelidir.

C. Yan Sanayiye Düşen Görevler

- . Kaliteli mamül üretmek için her türlü gayreti göstermelidir. Kaliteli mamül, kalitesiz mamülden daha ucuza gelir.
- . Küçük çaptaki yan sanayi kuruluşları birleşerek kollektif çalışma yapmalıdır. Birleşme; finansman, makina parkı ve teknik bilgi olarak yapılabilir. Kapasite, kalite ve maliyet açısından önemlidir.
- . Modern işletme prensiplerine göre çalışma yapmalıdır.
- . Gerektiği takdirde uygun şartlarda lisans anlaşması yapmaktan çekinmemelidir.
- . Ana sanayiden daha çok bilgi temin etmelidir.
- . Ürettiği mamülü yurt içi hizmete arz ederken, yurt dışına da ihraç edilmelidir (Korum, 1981: 63-64).

2.1.3. Hazır Giyim Yan Sanayii

Bir konfeksiyon ürününün ana girdisi olan kumaş dışındaki yardımcı malzemelerin tümü yan sanayi mamülleridir. Bu sanayi dalı; astar, tela, iplik, fermuar, düğme, çıtçıt, etiket, toka, sair metal ve plastik aksesuarlar, ambalaj malzemeleri, vitrin düzenlemesinde kullanılan malzemeler, yaka astarları vb. yardımcı malzemelerin üretiminde bulunur (Gonceer, 1995: 36).

2.1.3.1. Türkiye'de Hazır Giyim ve Yan Sanayi İlişkisi

Hazır Giyim Sanayii, imalat sanayi içinde yarattığı istihdam ve Türkiye'nin toplam dışsatım gelirlerinde büyük bir pay oluşturmaları bakımından ülke ekonomisi için son derece önemli bir sektördür.

Özellikle, gelişmekte olan ülkelerde olduğu gibi Türkiye'de de, imalat sektörü içerisinde önemli paya sahip alt sektörlerden birisi Tekstil ve Konfeksiyon Sektörüdür. 1980 yılından sonra ekonomik gelişmeye büyük önem verilerek bu konudaki yatırımların ve ihracatın da devlet tarafından desteklenmesi sanayi ağırlıklı bir yapıyı oluşturmuştur (Vural, 1993).

Türkiye'de Hazır Giyim Yan Sanayii kendiliğinden doğmuştur. Önceleri tamamı yurt dışından getirilen yardımcı malzeme ve aksesuarlarda yaşanan temin edilebilme zorluğu ve yüksek maliyet gibi olumsuz etkiler, bu sanayinin kurulmasını zorunlu hale getirmiştir. Nitekim yeni iş sahalarına açık olan Türkiye'de kısa zamanda Hazır Giyim Yan Sanayisi kurulmuştur.

Ana sanayi-yan sanayi gelişimi birbirine paraleldir. Ana sanayiler, gerekli ekonomik büyüklüğe ulaşamadığı ve marka sayısı da çok olduğu için yan sanayi de istenilen büyüklüğe ulaşamamakta, bu ise nitelik ve nicelik yönünden yan sanayinin ana sanayiye yeterince cevaplayamamasına neden olmakta, sonuçta ana sanayide gelişmemektedir (Öztekin, 1980: 338).

Hazır giyim sektörünün içine girdiği yoğun uluslararası trafik, konfeksiyonda kullanılan yan sanayi ürünlerinin de hareketini canlandırmıştır. Türkiye'de yan sanayi ürünlerinin üretimi yapılmaya başlanmış ve bir sektör haline gelmiştir. Ancak bu üretim ihtiyacı karşılayamadığı için ithalat yoluna da gidilmektedir. Yan sanayi ürünlerinin ithalatını hazır giyim firmaları direk kendileri yaptıkları gibi piyasada dağıtımçı firmalara da sipariş vererek temin etmektedirler. Bu durum, ek maliyet getirirse de risk faktörünün az olmasından dolayı tercih edilmektedir. Ancak müşterinin talep ettiği fakat yerli üretimi olmayan bu tür malzemelerin 15-20 gün gibi uzun bir zaman içinde temin edilebilmesi hem üretim hem de pazar kaybına neden olmaktadır.

Bazı yan sanayi ürünlerinin, özellikle Taiwan, Honkong, Çin gibi uzak doğu ülkelerinden ithalatı, iç piyasadan daha ucuza mal olabilmektedir. Bu durum yeni gelişen yan sanayinin en önemli sorunlarından biridir. Fakat bu tip ürünlerin

parçalarının ithal edilip Türkiye'de montajı yapılmaya başlanmıştır. Böylelikle aradaki fiyat farkı indirilerek Türkiye'de ucuz üretme çalışmaları başlatılıp, yeni istihdam alanlarının yaratılmasına çalışılmıştır.

Yan sanayinin en önemli problemlerinden biri de mesleki konuda yetersiz çalışan işgücüdür. Bu durum ancak mesleki eğitim ve çeşitli kurslarla sektörde kalifiye elamanların yetiştirilmesiyle çözümlenebilir.

Yeni gelişen yan sanayide standardizasyon problemleri de hazır giyim üreticilerini zor durumda bırakmaktadır. Bu durumda her iki tarafın ortak bir standardizasyon ortaya koymaları, gerek kalite, gerekse zaman açısından büyük önem taşımaktadır.

Türkiye'de gerek konfeksiyon gerekse yan sanayide olsun, eldeki olanaklar ve tecrübelerle hammadde imali ve stoklama yapılmaktadır. Oysa tekstil üretimi daha bilinçli yapıldığı ülkelerde kumaşların moda renkleri ve desenleri çok önceden titizlikle hazırlanarak konfeksiyon piyasasının beğenisine sunulur. Konfeksiyon piyasası, benimsediği renk ve desendeki kumaşlarla titiz çalışmalar sonucu modellerini numuneler şeklinde fuarlarda ve özel showlardan kendi perakendeci kitlesinin beğenisine arz eder. Siparişlerini ve gerekli kaporalarını alır. Kapasitesini doldurduğu anda kumaş ve yan malzeme bağlantılarını yaparak siparişlerini verir. Ham ve yardımcı maddelerin tümünü alıp programını başlatarak, imalatın gerektirdiği çalışmaların içine girer, hiçbir şekilde ham ve yardımcı maddeyi düşünmez. Düşündüğü tek şey, kaliteli imalat ve imalatın zamanında bitirilmesi ve bir sonraki sezonun model ve konfeksiyon çizgilerini yaratarak muntazam bir rutin içinde dönüşümünü sağlamaktır. Bu şekilde bir çalışmanın kumaş imalatçısına, satıcısına, yan sanayi üreticisine ve konfeksiyoncuya, dönem sonlarında satılmayan, modası geçmiş malların elinde kalması diye bir risk bırakmaması yanında, riskin getireceği ilave maliyetleri de yok edeceği bir gerçektir (Gonceer, 1986: 37).

2.1.3.2. Hazır Giyim Yan Sanayi Ürünlerinin Sınıflandırılması

Hazır giyim yan sanayi ürünleri üretim teknolojisi, hammaddesi ve kullanım amacına göre aşağıdaki şekilde sınıflandırılabilir:*

1. Fermuar
2. Düğme ve Birleştirici Materyaller
 - a) Düğme
 - b) Birleştirici materyaller
 - 1) Kapama amaçlı materyaller
 - 2) Sıkıştırma amaçlı materyaller
 - 3) Köprü amaçlı materyaller
 - 4) Sağlamlaştırma amaçlı materyaller
3. Dikiş İplikleri
4. Tela, Astar ve Kapitone
5. Votka ve Dolgu Maddeleri
6. Dar Dokuma Ürünleri
7. Etiket
8. Süsleme Amaçlı Aksesuarlar
9. Ambalaj Malzemeleri

* Bu sınıflandırma araştırmacı tarafından yapılmış olup, sınıflandırma yapılırken Konfeksiyon Yan Sanayicileri Derneğinin görüşleri alınmıştır.

2.1.3.2.1. Fermuar

Fermuar, giysilerin kavuşturulmasına, çanta ve yastık gibi eşyaların açık ağızlarının kapatılmasına yarayan bir düzendir. Üzerinde metal ya da plastik dişlerin dizili bulunduğu iki şeritle, bu dişleri kavrayarak kayabilen bir parçadan oluşur. Bu parça, bir yöne çekildiğinde iki şeridi birbirine bitiştirir ve üzerlerindeki dişlerin kenetlenmesini sağlar, ters yöne çekildiğinde ise onları ayırır (Temel Britannica, 1992: 274).

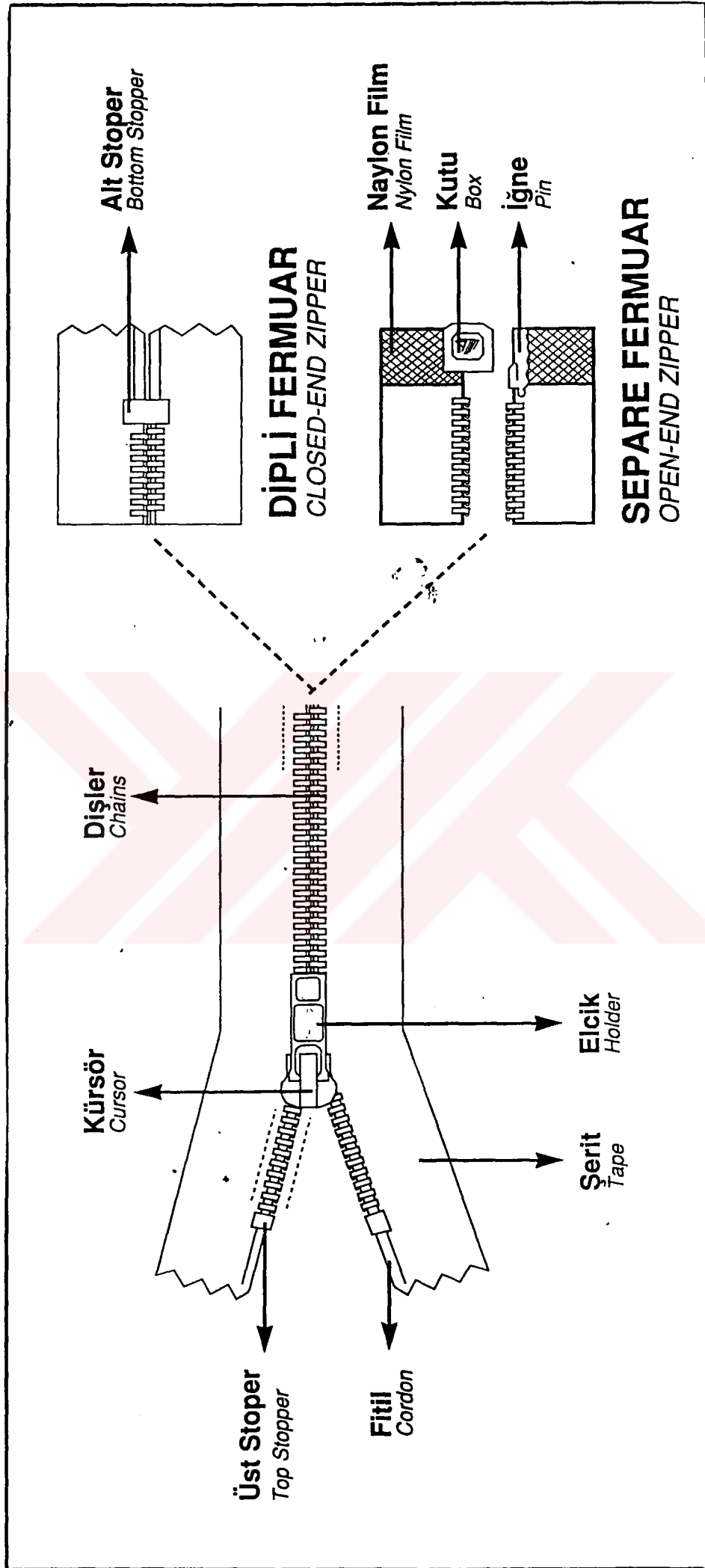
Fermuarlar düğme ve agraflarla olduğu gibi giyim eşyalarının kapanacak yerlerinde kullanılır. Bir fermuarın esas kısımları kumaşın kenarına tutturulmuş olan iki dişli dizisiyle, bunu açık kapamaya yarayan sürmeden ibarettir (Bilgin, Kayaoğlu ve Sezer, 1989: 38).

Giysilerde açma-kapama işlevinin yanısıra, fermuarlar kullanıldığı eşyaya kattığı estetik açıdan da önemli bir aksesuardır. Dolayısıyla bir yan sanayi ürünü olarak fermuar, yardımcı malzeme olmasının yanında değişik moda akımlarının da etkisiyle aksesuar olarak da tek başına kullanılmaktadır.

Yan sanayinin önemli kollarından biri olan fermuar üretimi, başlı başına ayrı bir teknolojik donanım, malzeme ve emek gerektiren bir sektör olarak günümüzde faaliyet göstermektedir. Hazır giyim ürünlerinde moda faktörünün de etkisiyle ortaya çıkan yenilik ve değişiklikler, bu ürünlerde kullanılan fermuarları da etkilemekte, bu durumda fermuar üreticilerini talebe uygun tasarımlar yapmaya yöneltmektedir.

Fermuar bir çok parçanın montajı sonucu meydana gelmektedir. Bu parçalardan biri olan şerit, fermuarın temelini oluşturmaktadır. Genellikle naylondan dokunan şeritin kenarlarında fitillere sabitlenmiş dişler bulunmaktadır (Şekil 1).

Sepere fermuarda (open-end zipper) fermuarın alt kısmı açılabilir olup bir kutu ve iğne denilen parçalar ile kapama işlemi yapılır. Sepere fermuarlarda alt kısımlar (kutu ve iğne kenarı) naylon film ile kaplanmıştır (Şekil 1).



Şekil 1. Fermuar Parçaları

Dişleri birleştiren ve birbirlerine geçme işlevini yapan aparata KÜRSOR, kursörü hareket ettiren parçaya ise ELCİK denilmektedir. Fermuar alt ve üst dişli sonu kısımlarına stoper konulmaktadır. Bunun amacı kursörün fitilden çıkmasını engellemektir.

Fermuarlar kullanımı açısından iki şekilde üretilir. Bunlar:

1. Dipli fermuar (Closed-end zipper)
2. Sepere fermuar (Open-end zipper)

Dipli fermuarlarda (closed-end zipper) alt kısım birleşiktir. Her iki parça altta stoperle açılmayacak şekilde sabitleştirilmektedir. Genellikle pantolon ve eteklerde bu tip fermuarlar kullanılır.

Fermuarlar hammaddelerine göre de talep edilmektedir. Hammaddeye göre fermuarlar 3 gruba ayrılırlar. Bunlar;

1) Metal Dişli Fermuarlar: Pirinç, oksit, aliminyum ve nikel (alpaka)dan yapılmaktadır. Genellikle dış giyimlerde kullanılmakta olup, üretimi kursörler dışında Türkiye'de yapılmaktadır.

2) Naylon Dişli Fermuarlar: Bu tip fermuarlara spiral ya da polyester fermuar da denilmektedir. Üretim maliyeti Türkiye'de yüksek olduğu için genellikle yurt dışından ithal edilmektedir. Diğer parçaları ise Türkiye'de monte edilmektedir.

3) Kemik Dişli Fermuar: Değişik renklerde üretimi yapılmakta, renklendirme ise dişlerin basımı esnasında olmaktadır.

Ebatlarına göre fermuarlar müşteri taleplerine göre numaralandırılmıştır. Buna göre fermuarlar Tip 0.5'den Tip 20'ye kadar diş ebatını belirten numaralar alırlar. Metal fermuarlar için ayrı tip numaraları (Tip 4, 5, ...) polyester fermuar içinse ayrı tip numaraları (Tip 0.5, 10, ...) bulunmaktadır.

Fermuar boyları müşteri talebine göre istenilen boyda üretilebilmektedir. Ancak piyasada genellikle pantolonlar için 16 cm-18cm'lik montlar için 65 cm-70 cm'lik standart fermuarlar da bulunmaktadır.

Teknolojik yeniliklere paralel olarak gelişen fermuar sektörü son yıllarda gizli fermuar üretimiyle sektöre tasarım ve yenilik konusunda yeni bir boyut getirmektedir. Özellikle bayan konfeksiyon üreticilerinin talep ettiği gizli fermuar hem dışların üretimindeki teknoloji farkı, hem de fermuar dikişindeki pot olayını ortadan kaldırdığı için dikimde büyük kolaylık sağlamaktadır. Gizli fermuar dikiş aşamasında önemli bir zaman kazandırırken, elbise dikildiğinde fermuarların dışları hiç görülmemekte, sadece fermuarın elciği görünmektedir (Konfeksiyon & Teknik, 1996: 8).

Konfeksiyon yan sanayi ürünü olan fermuar, artık doktorlar tarafından ameliyatların yanı sıra yaraların kapanmasında da kullanılabilmektedir (Çağın Tekstil Dergisi, 1996: 142). Bu özelliği ile fermuarın değişik sektörlerle de hitap ettiği görülmektedir.

Türkiye İmalat Sanayiinde inşaat müteahhitliği ve yatırım malları dışındaki teknoloji ihracatında fermuar üretimi KKTC'de üretim tesisleriyle hizmet vermektedir (Kurum, 1990: 114). Bu durum Türkiye imalat sanayinde teknolojik değişime fermuar sektörünün bir katkısı olarak göze çarpmaktadır.

2.1.3.2.2. Düğme ve Birleştirici Materyaller

A. Düğme

Giyim veya çeşitli eşyaların iki ucunu tutturmada kullanılan kapatıcıya "Düğme" denir (Çağlayan, 1978: 174).

Düğme, giysilerin kavuşturulması gereken yerlerini kapatmaya yarar. İlikleme işlevinin yanısıra süsleme amacıyla da kullanılır. Düğme sözcüğü "tüğ-mek", yani düğmek, bağlamak kökünden gelir. Selçuklular döneminde "tüğme" olarak kullanılırdı (Temel Britannica, 1993: 326).

Tarihte ilk düğme bundan yaklaşık 6000 yıl önce Tuna çağında kullanılmıştır. Beaker halkı tarafından kemik, boynuz, kahverengi ve siyah linyit, kilaşı ve kumtaşından yapılan düğmeler daha sonra altınla kaplanmaya başlanmıştır.

20. yüzyılda, düğme yapımında kullanılan doğal maddeler, yerini, üretimin çok sayıda ve düşük maliyette yapılmasını sağlayan yapay maddelere bırakmıştır.

Düğmeler elde edildikleri hammaddelere göre 4 gruba ayrılırlar:

1. Bitkisel düğmeler
2. Hayvansal düğmeler
3. Madensel ve cam düğmeler
4. Plastik düğmeler (Bayraktar, 1988: 150).

Günümüzde düğmeler, yukarıdaki sınıflamanın dışında farklı bir sınıflandırma ile talep edilip üretilmektedir. Bu sınıflamaya göre her grup düğmenin üretimi, hammaddesi ve teknolojisi farklı olmaktadır. Buna göre düğmeler 7 gruba ayrılabilir.

1. Polyester düğmeler
2. Plastik düğmeler
3. Metal Düğmeler
4. Metalize düğmeler
5. Tahta düğmeler
6. Kaplama düğmeler
7. Çakma düğmeler (Kot düğmesi)

1. Polyester Düğmeler

Hammadesi polyester olan bu düğmeler tek katlı ya da çift katlı olarak üretilirler. Orjinal polyester kullanılarak üretilen düğmelerin beyazımtırak bir rengi vardır. Orjinal değilse beyaz renkten her renge boyanabilir. Polyester düğmenin metal ve metalize ile beraber kullanıldığı çeşitlerde vardır.

Polyester düğmenin bir çeşidi olan "UREYA" bakalit düğmenin üretimi zor olup, imalat süresi 2 ay sürmektedir. Bu özelliklerinden dolayı bakalit düğmeler pahalı bir düğme çeşididir.

2. Plastik Düğmeler

Bu düğmeler plastik maddelerden elde edilirler. Daha ucuz ve dayanıklı olmaları tercih sebepleridir. Plastik düğmeler hiçbir renge boyanmazlar. Ancak anti-şok olursa istenilen renge boyanabilir. Şekil itibariyle ise her şekle uygulanabilir.

Plastik-metal, plastik-metalizenin bir arada kullanıldığı düğmelerde bu grupta yer almaktadır. Ucuz olmasından dolayı plastik deri taklidi kösele düğme üretimi de yapılmaktadır.

3. Metal Düğmeler

Çok sağlam ve dayanıklı olan bu düğmeler dökme ve kesme tekniğiyle metal alaşımından yapılmaktadır. Bu tip düğmeler üniformalarda ve sivil giysilerde yaygın olarak kullanılmaktadır. Oksitli (karartılmış), oksitsiz (karartılmamış) olarak piyasaya sürülür.

4. Metalize Düğmeler

Bu düğmeler metal düğmelerden daha hafif olup, hammaddesi Asbest (A.B.S)'dir. Metal düğmelerden daha ucuz ve hafif olması tercih sebebidir. A.B.S'nin değişik kaplama maddeleri ile bileşiminden metalize düğme çeşitleri meydana gelmektedir. Bunlar;

- a) Altın kaplama
- b) Nikel kaplama

c) Sarı kaplama

d) Bakır oksit kaplama düğmelerdir.

5) Tahta düğmeler

Bu cins düğmeler rondela (işlenmemiş) halinde yontulmaya elverişli sağlam ve iyi boya tutan ağaçlardan yapılır. En çok üretilen çeşidi COCONAT düğme denilen hammaddesi hindistan cevizi kabuğu olan düğme çeşididir. Diğer çeşitleri de şimşir ağacı, Brassur cinsi hurma ağacı çekirdekleri ve Koroza ağacından elde edilen düğmelerden oluşmaktadır. Genellikle spor giysilerde kullanılan tahta düğmeleri istenilen şekilde (yuvarlak, çoban düğme) ve ebatta üretilebilecek teknoloji mevcuttur.

6) Kaplama Düğmeler

Giysilerde hammadde ile uyum sağlama açısından tercih edilen kaplama düğmeler, kumaş ya da deri olarak kaplanmaktadır. Bu düğmeler iki parçadan oluşur. Üst parça kaplama maddesi ile kaplanıp alt parçaya monte edilmektedir. Her iki parçada da kumaşı deforme etmeme ve düğmenin tutumunu aşındırmaması açısından plastik maddelerden üretilmektedir. Ancak deride üst parça için metal malzeme kullanılır.

7) Çakma Düğmeler (Kot Düğmesi)

Bu düğmeler sabit sistem ve hareketli sistem olarak ikiye ayrılmaktadır. Sabit sistemde kafa kısmı hareketli değildir. Kumaşa bir çivi ile çakılır. Hareketli sistemde ise kafa kısmı oynar başlıdır ve bir çivi ile kumaşa çakılarak tutturulmaktadır.

Çivi çapı ile delik çapı aynı boyuttadır. Çaplar isteğe ve talebe göre değişebilmektedir. Kaplama maddesine göre isimlendirilmektedir. Bunlar;

- 1) Ham (Raw)
- 2) Nikel (Nickel)
- 3) Antik Sarı (Antique Brass)
- 4) Okside (Oxide)

şeklinde sınıflandırılabilir.

Düğme boyları isteğe göre yapılabilmektedir. Standart düğme boyları 9.9 mm-30.5 mm arasında olup 16 çeşittir (Ek-1). Fakat bu standartların dışında da spesiyal düğmeler üretilebilmektedir.

Düğmeler şekil itibariyle de sınıflandırılabilir. Kumaşa tutturma işlevine göre üstten iki delikli, üstten dört delikli, alttan geçmeli ve alttan ayaklı düğme olarak dört değişik şekilde üretilirler. Görünümüne göre de yuvarlak, kare, dikdörtgen gibi çeşitli geometrik desenlerin yanında hayvan figürlü, aplike desenli, çoban düğme vb. modanın değişmesi, yeni tasarımların gelişmesiyle bir çok çeşitlere ayrılabilir.

B. Birleştirici Materyaller

1. Kapama Amaçlı Materyaller

Giysilerde düğme dışında kapama amacı için değişik materyaller kullanılmaktadır. Plastik ve metalden yapılan bu materyaller piyasada çıtçıt, kuşgözü, kanca vb. olarak adlandırılırlar.

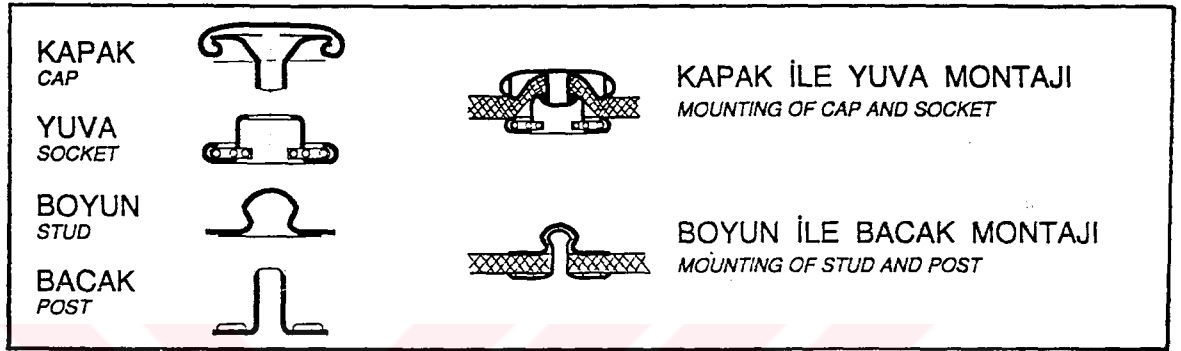
a) **Çıtçıt:** Yaylı ve halka olmak üzere iki gruba ayrılır. Yaylı çıt çıt dört parçadan meydana gelmektedir. Bu parçalar;

a) Kapak

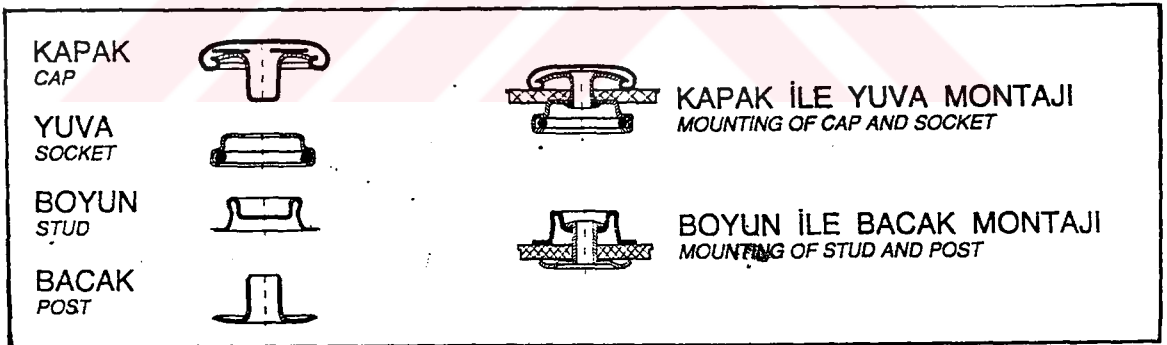
b) Yuva

c) Boyun

d) Bacak'dır (Şekil 2).



Şekil 2. Yaylı Çıtçıt



Şekil 3. Halkalı Yaylı Çıtçıt

Kapak ile yuva, boyun ile bacak beraber monte olmaktadır. Her iki montaj kumaş üzerinde olmaktadır. Kaplama maddesine göre ise de dört gruba ayrılırlar. Bunlar;

a) Ham

b) Nikel

c) Antik sarı

d) Okside'dir.

Halkalı yaylı çıtçıtlar gerek parçaları gerekse kaplama maddeleri itibari ile yaylı çıtçıtda olduğu gibi bölümlere ayrılır. Halkalı yaylı çıtçıtları yaylı çıtçıttan ayıran özellik ise yuva ve boyun kısımlarının daha çıkıntılı olmasıdır (Şekil 3)

Bu çıtçıtların dışında piyasada basit elle tutturulan çıtçıtlar da mevcuttur. Plastik ve metalden yapılan bu çıtçıtlar hazır giyimde pek kullanılmaz. Üretiminde insan faktörünün fazla olduğu fantazi giyimlerde, gizli kapamalarda kullanılmaktadır. Bunun yanı sıra iç giyimlerde ve özellikle bodylerde body çıtçıtları kullanılmaktadır.

b) Kuşgözü: Giysilerde kordon, ip vb. geçirilerek kapama işlevine kanal görevi yapan kuş gözleri alt ve üst olmak üzere iki parçadan meydana gelmiştir. Alt parçaya PUL, üst parçaya ise KAPSÜL adı verilmektedir. Kapsül ve pul kısmı piring saç, nikel, antik sarı ve oksit olmak üzere değişik maddelerden üretilebilmektedir. Ebatları ise istenilen çapta ve endeye yapılabilmektedir.

c) Kanca: Agraftan ya da kopça olarak da tanımlanan kancalar hazır giyime göre değişik şekillerde üretilmektedir. Piyasada sipariş edilen isimlerine göre bunlar;

- Benetton kanca
- Lastikli kanca
- G3 kanca
- Fiyonklu kanca
- Yusuf kanca
- Efe kanca
- Timsah kanca
- Çıtçıtlı kanca gibi model ve hammaddesine göre sıralanabilmektedir.

2. Sıkıştırma Amaçlı Materyaller

Sıkıştırma amaçlı materyaller giysilerde genellikle aksesuar olarak kullanılan yan sanayi ürünleridir. Plastik ve metalden yapılan bu materyaller stoperler ve bağ uçlarıdır.

a) Stoperler: Giysilere geçirilen bağcık ve kordon sürümlerinin sabitleştirilmesini ya da ayarlanabilmesini kontrol eden plastik ya da metalden yapılan bir materyaldir. Süsleyici özelliği de sahip olduğundan bir çok çeşitleri vardır. Bunlar piyasada kullanılan isimlerine göre aşağıdaki gibi sıralanabilir:

- . Sapkalı fıçı stoperler
- . Çanta stoperler
- . Top stoperler
- . Çark stoperler
- . Fıçı stoperler
- . Yassı stoperler
- . Mayın stoperler
- . Uzun stoperler
- . Kare stoperler
- . Torpil stoperler
- . Makaralı stoperler
- . 2 delik torpil stoperler

b) Bağ Uçları: Giysilerde bağcık ve kordonların giysiden çıkmasını engelleyen uca monte edilen bir tutturucudur. Plastik ve metalden yapılmaktadır. Armut bağ ucu, yay bağ ucu ve kapaklı bağ ucu gibi bir çok çeşitleri bulunmaktadır.

3. Köprü Amaçlı Materyaller

Giysilerde askı, kemer gibi köprü görevi gören bölümlerinde kullanılan materyallerdir. Bu gruptaki materyaller selopetler, tokalar ve askılardan oluşmaktadır.

a) Selopet: Selopetler askı uçlarına tutturulan süsleme ve tutturucu özelliğe sahip bir yan sanayi ürünüdür. İki değişik hammaddeden üretilir. Bunlardan pirinç paslanmaz, demir ise paslanır özelliğe sahiptir. Selopetler kullanım amacına göre 3 gruba ayrılırlar.

. Tek sürgülü

. Çift sürgülü

. Kapaklı

b) Tokalar: Tokalar kemer ve bant uçlarında sabitleştirmeyi sağlayan gerekli bir malzeme olup, süslemede önemli bir yer teşkil ederler. Plastik, polyester, metalize ve metal çeşitleri vardır. Tokalar şekillerine göre birçok gruba ayrılabilir. Piyasada da bu isimlerle sipariş edilen bu tokalar;

. Dilli tokalar;

- Dikdörtgen

- Kare

- Yuvarlak

. Makara tokalar

. Düz çerçeveli tokalar

. Yarım yuvarlak (düz) tokalardır.

c) Askılık: Özellikle üst ve dış giyimlerin asılmasını sağlamak amacıyla arka omuza tutturulan materyalellerdir. Piyasada bulunan askılıklar genellikle metalden olup zincir şeklindedir.

4) Sağlamaştırma Amaçlı Materyaller

Özellikle jean ya da keten gibi kumaşlardan üretilen pantolon, mont, yelek, etek vb. spor giyimlerde sağlamaştırma amaçlı bazı materyaller kullanılır. Perçin ya da kot percini adı da verilen bu materyal özellikle cep ağızları gibi çabuk deforme olabilecek ya da sökülebilecek yerlere sabitleştirilerek mukavemeti sağlarlar. Görünüme de estetik bir özellik katan, kotlarda klasik bir malzeme olan perçinler erkek percin ve dişi perçin olarak iki gruba ayrılırlar. Her ikisinde de perçini kumaşa sabitleştirmeyi sağlayan çiviler mevcuttur. Erkek perçine memeli perçinde denmektedir. Orta kısmı çıkıntılı ve yuvarlaktır. Dişi perçinlere düz perçin de denilmektedir. Dişi percinler erkek perçinler gibi çıkıntılı olmayıp orta kısmı içeriye çöktür.

Perçinler kaplama maddelerine göre 4 gruba ayrılırlar. Bunlar;

- a) Ham
- b) Nikel
- c) Antik sarı
- d) Okside'dir.

2.1.3.2.3. Dikiş İpliği

Dikiş ipliği doğa veya insan yapısı liflerin oluşturduğu kesik veya devamlı liflerden elde edilen dikim malzemesidir. Dikiş iplikleri, kumaşları birbirine bağlayarak giysi oluşumunu sağlar (Lokmanoğlu, 1993: 148).

Örtünme kavramı, artık sınırsız zevk ve ihtiyaçlara seslenen bir endüstri haline gelmiştir. Dikiş iplikçiliği giyim endüstrisinin ayrılmaz bir parçasıdır ve giyim endüstrisinin gelişim hızına dikiş iplikçiliği de uyum sağlamak zorundadır. Çünkü dikiş iplikçiliği giyim endüstrisine seçenekler sunar, yönlendirici ve destekleyici olur (Coats Türkiye: 5).

Giysi yapımında temel işlem dikiş işlemidir. Dikiş ipliğinin giysi üzerindeki oranı çok düşük olmasına rağmen, kumaş parçaları arasındaki birleştirici görevi ve bu

birleştirme işleminin günümüzde en sağlıklı biçimde dikiş ipliği ile yapıyor olması, konfeksiyondaki öneminin ne derece büyük olduğunu ortaya koymaktadır. Dikiş ipliğinin özellikleri giysinin kalitesini ve dayanıklılığını belirlemektedir. Konfeksiyondaki verim artışı ve düşüşü de dikiş ipliği kalitesi ve uygun dikiş ipliği seçimine bağlıdır (Bozkurt, 1990: 84).

Hazır giyim yan sanayinde önemli bir yer teşkil eden dikiş iplikleri elde edildikleri liflere göre, bitim işlemlerine göre ve piyasaya arz şekillerine göre sınıflandırılabilir.

A. Elde Edildikleri Liflere Göre Yaygın Olarak Kullanılan Dikiş İplikleri

Elde edildikleri liflere göre yaygın olarak kullanılan dikiş iplikleri üç gruba ayrılır.

1. Pamuk Dikiş İpliği

Pamuk elyafından genellikle penye esasına göre eğrilmiş; iki veya daha fazla katlanıp bükülmüş; yakma, merserize, ağartma (kasar), boyama, polisaj ve glosaj (apre) işlemlerinin tümünden veya bir kısmından geçirilmiş; makara, masura, bobin, yumak, çile biçimlerinde sarılmış; makina ve el dikişlerinde kullanılan ipliklerdir. Bu iplikler tabi tutulmuş oldukları terbiye işlemlerine göre üç türe ayrılır (Kaya, 1993).

a) Merserize Dikiş İpliği

Penye esasına göre pamuk elyafından üretilmiş, T.S. 935'de belirtilen esaslara göre merserize işlemine tabi tutulmuş veya daha çok katlı dikiş iplikleridir.

b) Glase Dikiş İplikleri

Genellikle penye esasına göre üretilmiş olup özel apre maddeleri ihtiva eden banyodan geçirilerek sağlamlık ve düzgün yüzey kazandırılmış dikiş iplikleridir.

c) Soft Dikiş İpliği

Pamuk elyafının kendine özgü karakterlerini muhafaza eden, asgari sayıda terbiye işlemine tabi tutularak üretilmiş yumuşak dikiş iplikleridir.

Bu dikiş iplikleri en az 2 katlıdır. Etiket numaralarına göre 90, 80, 70, 60, 50, 40, 36, 30, 24, 20, 18, 16, 14, 12, 10, 8, 6, 4 ve 2 olmak üzere 19 tipe ayrılırlar (Kaya, 1993).

2. Sentetik Dikiş İplikleri

Organik monomerlerden polimerizasyon veya kondansasyon yöntemleriyle oluşturulan polimer dizilerinin çekilerek paralelleştirilmesi suretiyle elde edilen kesikli veya devamlı liflerden yapılan dikiş amacıyla kullanılan ipliklerdir (Coats, 22).

Sentetik dikiş iplikleri de 4 gruba ayrılır.

a) Devamlı Lifli Dikiş İplikleri

Bu gruptaki iplikler dikiş sırasında ve dikiş sonrasında istenen yüksek dayanıklılığa sahiptirler. Bu yapılarıyla dikiş şartlarında güvenle kullanılmaktadır.

b) Kesik Lifli Dikiş İplikleri

Hammaddeleri ve üretim sırasında uygulanan özel işlemler sayesinde diğer ipliklerden daha kaliteli ve sağlam olan kesik lifli dikiş iplikleri iç çamaşırından, çuvalağzı dikişlerine kadar geniş bir kullanım alanına sahiptir.

c) Kıvrımlı Tekstüre Dikiş İplikleri

Aşırı büküm verildikten sonra, bu haliyle ısı ile tespit işlemine tabi tutulan ve daha sonra bükümü açılarak tekstüre edilen devamlı liflerden üretilmiş ipliklerdir.

d) Hava Akımlı Tekstüre Dikiş İplikleri

Turbulanslı bir hava akımı içerisine fazla besleme yapılarak tekstüre edilen devamlı liflerden yapılmış dikiş iplikleridir (Kaya, 1993).

3. Karışım Dikiş İplikleri

Karışım dikiş iplikleri 3 gruba ayrılır.

a) İlikli Dikiş İplikleri

Sentetik filament liflerden oluşan ipliğin çevresine kesikli liflerin sarılması suretiyle oluşturulan tek katların büküm makinalarında birden fazla katlı halde bükülmesiyle elde edilen dikiş amacıyla kullanılan ipliklerdir.

Bu ipliklerde toplam nominal iplik numarası önem taşımaktadır.

Toplam nominal iplik numarası, dikiş ipliğini oluşturan katların nominal iplik numaralarının toplamıdır.

Nominal iplik numarası, nihai iplik numarası, dikiş ipliğinin satışa arz edildiği durumdaki iplik numarasıdır.

b) Komponent Dikiş İplikleri

Devamlı (flament) polyester liflerinden üretilmiş iplik ile bir kesik lifli ipliğin katlanıp bükülmesiyle üretilen dikiş iplikleridir.

c) Lif Karışımli Dikiş İplikleri

Kesikli poliester lifi ile pamuk veya viskon (kesikli) liflerin karıştırılarak eğrilmesi ile üretilen ipliklerdir (Coats, 22).

4. İpek Dikiş İplikleri

İpek liflerden elde edilen, özellikle hammaddesi ipek olan ve özel olarak üretilen dikiş iplikleridir.

5. Madensel Liflerden Elde Edilen Dikiş İplikleri

Bazı giysilerde süsleme ve dikiş işlevi gören bu iplikler madensel liflerden elde edilerek üretilirler. Sim, sırma vb. iplikler bu gruba dahildir.

B. Bitim İşlemlerine Göre Dikiş İplikleri

1) Soft Dikiş İplikleri

2) Glase Dikiş İplikleri

3) Yapıştırılmış (bonded) (yalnız nylon ve poliester dikiş ipliklerinde)

4) Parafinli (bonded) (yalnız nylon dikiş ipliklerinde) (Kaya, 1993).

C. Piyasaya Arz Şekillerine Göre Dikiş İplikleri

1. Makara

Dış görünüşleri düzgün, ağaç, plastik vb. maddelerden yapılmış makaralar üzerine 100, 150, 200, 500, 900 ve 1000 m uzunluklarda sarılmış dikiş ipliklerinden oluşur.

2. Masura

Silindir şeklindeki musaralara çapraz; başlıklı masuralara ise düz olarak 25, 50, 200, 500 ve 1000 metre uzunluklarda veya kütle esasına göre 10, 25 ve 50 gram olarak sarılmış dikiş ipliklerinden oluşur, ipliğin üst ucu, masura etiketinin altındadır.

3. Bobin

Kağıt, plastik vb. bir maddeden yapılmış koni veya silindir şeklinde bir patron üzerine 1000 metre veya katları uzunluğunda, ya da 100 gr veya katları kütlesinde çapraz sarılmış dikiş ipliklerinden oluşur.

4. Çile

En az 100 metre dikiş ipliği ihtiva eder. Düzgün sarılır.

5. Yumak

En az 100 gram ve katları kadar dikiş ipliği sarılarak oluşturulur.

6. Örgülü (Sap) İplikler

Tek veya çeşitli renklerde ve en az 60 cm uzunluğundaki ipliklerden örülerek oluşturulurlar (Kaya, 1993).

Dikiş İpliklerinde Bulunması Gereken Özellikler

Herhangi bir dikiş ipliği açısından temel bir gereklilik de, kullanılacağı dikiş makinasına, kumaşa ve yardımcı malzemeye uygun olmasıdır. İplik bir mühendislik ürünü olup, iyi bir dikiş ipliğinin temel gerekleri aşağıdakilerden ibarettir (Coats, 22):

1. Dengeli büküm
2. Kusurlardan muafiyet
3. Düzenli yağlama
4. Makul uzama
5. Yeterli gerilim mukavemeti
6. Düşük oranda fire
7. Aşınmaya direnç
8. Sürtünme ısisına direnç

Bu gerekliliklerin bazılarının ya da tümünün önemi, kuşkusuz ipliğin son kullanım amacıyla belirlenecektir.

1. Dengeli Büküm

Bir ipliğin üretilmesindeki en önemli faktörlerden biri, tipi ve amacı bir yana, düzenli ve uygun dengeli bir bükümdür.

Uzunluğu boyunca, ya saat yönünde, ya da tersine sürekli bir yönde inç (veya metre) başına belirli sayıda büküm içermelidir. Yeterli büküm olmaksızın, bir iplik dikişte kontrol edilemez, katlar tek tek ayrılır ve büyük ihtimalle de yıpranır ve kopar. Öte yandan aşırı bir yüksek büküme sahip bir iplik ise, dolaşma, ilmeklenme, kringellenme, topaklanma şeklinde olmak üzere dikiş sırasında sıkıntıya neden olabilir.

Büküm, katları birarada tutmak ve ipliğe sağlamlık ve mukavemet vermek üzere gereklidir (Çelik, 1996: 689).

2. Kusursuzluk

İşlenmiş iplikteki (düğüm, kıtlık, dolaşıklık ve kötü kaliteli elyaf gibi) kusurların, en uygun dikimi sağlamak amacıyla kabul edilebilir derecede düşük bir seviyede tutulması gerekmektedir. Karşılaşılan hataları gösteren ve onların türlerinin teşhisine yardımcı olan elektro-mekanik bir kontrol cihazı kullanılarak sistemli kalite kontrol testleri yürütölmektedir (Coats, 22).

3. Düzenli Yağlama

Yağlama, ipliğin makinadan, iğneden ve kumaştan kolaylıkla geçmesini sağlamak için uygulanır. İpliklerin dış yüzeyleri, sürtünme direncine karşı kayganlık sağlamak amacı ile parafin veya benzeri maddeler kullanılarak izole edilirler. Bu maddeler, bir yandan ipliklerin rahatça ilerlemesini sağlarken, diğeryandan da stapel ipliklerin lif uçlarını iplik gövdelerine yapıştırarak havalanmayı önlerler.

Yağ ipliğe esneklik kazandırır ve direncini artırır. Bunun için her dikiş ipliği üretim sırasında yağlanmalıdır (Çelik, 1996: 686).

4. Optimum Uzama

Makul uzama dikiş ipliği imalatında kullanılan üretim yöntemleri ve metaryellerin önemli oranda değişiklik gösterdiği ve sonuçta, uzama açısından ciddi olarak farklılıklar arzeden ipliklerle karşılaşılabilen bir iplik teknolojisi konusudur. En ideali, uzama oranlarında aşırılıklardan kaçınılmasıdır, özellikle fazla uzama dikiş atlamasını artırabilir.

Kopmadaki uzamayı gösteren rakamlar, dikim süresince bir ipliğin davranış modelinin küçük bir göstergesini oluşturmaktadır (Manich ve diğerleri, 1996: 632).

5. Yeterli Gerilim Mukavemeti

Özel bir tip/ölçüye sahip ipliğin, iyi bir gerilim mukavemeti düzeyine ulaşması beklenir ve tüm ipliklerin belirlenen hedefe ulaşmasını sağlamak üzere düzenli kalite kontrolleri uygulanır. Herhangi bir kusur derhal tespit edilir ve uygun önlemler alınır.

Tek başına gerilim mukavemeti, dikiş mukavemetinin gerçek bir göstergesi olamaz. Bir dikişin mukavemeti, en zayıf dikiş yeri mukavemeti rakamı tayin etmek gerekmektedir. İpliğin tipi/yapısı, dikilen metaryalin tipi/özellikleri, dikiş yoğunluğu, dikim tipi ve mevcut dikim şartları gibi diğer faktörler de nihai dikiş mukavemetini etkiler (Manich ve diğerleri, 1996: 631).

6. Düşük Oranda Fire

Temel bir iplik şartıdır. İplik, ebat olarak sabit olması ve yıkama veya kuru temizlemenin bir sonucu olarak dikiş büzüşmesini engellemek üzere kaynamada (100 °C) ve kuru fırın ısısında (150 °C) minimum fire vermelidir. En ideali, bir ipliğin, dikildiği kumaşla aynı özelliklere sahip olmasıdır (Coats, 22).

7. Aşınmaya Direnç

İplik, hem dikim faaliyeti süresince ve hem de dikişte aşınmaya açıktır. Elyafın seçimi (doğal veya sentetik), yapı tipi ve ipliğe uygulanan son işlemin tipi ve kalitesi, ipliğin aşınmaya karşı direncine katkıda bulunur ve bu özellikler, belirli bir son kullanım için seçim yapılırken hesaba katılmalıdır (Coats, 22).

8. Sürtünme Isısına Direnç

Bir dikiş iğnesinin aşırı ısınmasının birçok nedeni vardır. Modern yüksek hızlı dikimlerde ortaya çıkan sürtünme 350 °C kadar yüksek sıcaklıklara neden olabilir. Bu, doğal elyaflar açısından hiçbir problem taşımaz, ancak çoğu sentetik elyaflar açısından hasar riski çok büyük olup, doğru yağlama türü ve kalitesi bu materyaller için özellikle önemlidir. Nedenler, sık dokunmuş kumaşa ve kumaş ve iğne arasında sürtünme oluşturan sert nihai işlemde ve kör veya hasarlı iğnede yatmaktadır (Çelik, 1996: 683).

Bu temel özelliklerin ayrı ayrı veya toplu halde gerçekleşmesi iyi bir dikiş ipliğini neyin teşkil ettiğini ortaya koyar. Hazır giyimde önemli bir yer teşkil eden ve yan sanayi ürünü olan dikiş ipliğinin alımı ve kullanımında sorunlarla karşılaşılmasını için, işletmelerde dikiş ipliği kalite kontrolünün çok iyi yapılması gerekmektedir.

2.1.3.2.4. Tela, Astar ve Kapitone

A. Tela

Hazır giyim sektöründe yan sanayi ürünleri olarak nitelendirilen iplik, düğme, kopça, tela, astar, fermuar vb. gereçlerin en fazla önemle üzerinde durulması gerekenlerden biri de şüphesiz teladır. Telalar, giysilerin net ve kaliteli görünümünün sağlanmasında doğrudan etkilidirler.

Hazır giyim sektöründe geniş bir kullanım alanına sahip olan telanın gerek kullanımında gerekse temininde birçok problemler yaşanmaktadır. İyi bir telanın en önemli özelliği kumaşa istenilen hareketi vermesi, amaca göre kumaşın sert ya da yumuşak görünmesini sağlaması kısacası kumaşla eşdeğer özellikte olması gerekmektedir (Vural, 1993).

Türkiye'de tela üretimi hazır giyim sanayisine göre çok geridedir. Üretilen telalar ya iyi yapışmamakta, ya potluk yapmakta ya da çok yumuşak olması gereken yeri çok sert yapmaktadır. Dolayısıyla amacına göre sonuç vermemektedir. Bu kalitede zaten yeterli olmayan tela ithalat yoluyla çözülmektedir. Yurt dışında her türlü kumaşın cinsine göre ve üretilen mamülün tela gerektiren bölümlerinin ölçüsüne göre değişik kalitede tela üretilmektedir (Tekstil ve Konfeksiyon, 1993).

Hazır giyim sanayi tarafından çok yaygın olarak kullanılan, çeşitli doğal ve yapay liflerden üretilen, yüzeylere çeşitli yöntemlerle tutturulan, termoplastik özelliğe sahip, ısıl işlemler karşısında ve belli bir basınç altında giysinin telalanması istenen kısmına kolayca yapıştırılabilen telalar, tela sanayi için devrim sayılabilecek büyük gelişmeler kaydetmişlerdir (Vural, 1993).

Kumaş ile astar arasına konularak giysinin dik durmasını sağlayan apreli ve sık dokunmuş yüzeyler tela olarak tanımlanmaktadır.

Yan sanayi ürünlerinden biri olan tela kumaşa ve deriye biçim vermede ve görüntümünü etkilemede çok önemli bir yer teşkil etmektedir. Özellikle manto, ceket, palto, pardesü vb. üst giyimlerin yaka kol ağzı, göğüs, sırt ve etek ucu gibi çeşitli bölgelerinde düşüşlerin muntazam olması, net ve güzel görünmesi ve giysinin deforme olmaması için kullanılır.

Genellikle telanın çözgü ipliği keten, pamuk, yün; atkı ipliği ise kıldır. Kullanılan telalar çiğ ve pişmiş olarak ikiye ayrılır. Pazara dokunduğu gibi, üzerinde hiçbir işlem yapılmadan sevk edilirse "Çiğ Tela" olarak adlandırılır. Dokumadan sonra su ile kaynatılıp mermerler üzerine gerilerek kurutulan tela çeşidi ise "Pişmiş Tela" adını alır (Harmancıoğlu, 1967: 17).

Pişmiş telalarda uygulanan bu işlemlere bağlı olarak, daha sonraki kullanımlarda telanın ihtimali ortadan kalktığından, giysi üzerinde görüntü bozukluğu olmamaktadır. Bu nedenle pişmiş tela kullanımı yaygın olarak tercih edilmektedir (Vural, 1993).

1. Telaların Yapısı ve Sınıflandırılması

Telalar genellikle menşeylerine ve yapılarına göre iki grupta sınıflandırılmaktadırlar.

a) Menşeylerine Göre Telalar

Menşeylerine göre telalar hayvansal menşeyli, bitkisel menşeyli ve suni telalar olarak üçe ayrılmaktadır (Vural, 1993).

. Hayvansal Menşeyli Telalar

Yün tela: İyi bir tela cinsi olan yün tela iki çeşittir.

- En boy iplikleri yün olanlar,
- En ipliği yün, boy ipliği pamuk olanlar

Pamukla karışık olan yün telanın rengi doğal halindedir. Daha çok kadın tayyör mantolarında, kalın olmayan ince ve açık renk olan yünlü kumaşlarda kullanılır. Yünün ham maddesi pahalı olduğundan, diğer telalardan daha pahalıdır.

Kıl Tela: Kıl telanın boy iplikleri pamuk, en iplikleri kıldan dokunur. Kıl tela ihtiyaçlarını Türkiye'de Tosya ilçesindeki dokuma tezgahları karşılar. Kadın manto ve tayyörlerinde, erkek ceket ve pardüsülerinde göğüs kısımlarının net durması ve esnememesi için kullanılır. Yıkamadan kullanmamalıdır.

Yün-Kıl Tela: En iplikleri yün boy iplikleri kıl olan telalardır. Erkek palto ve elbiselerinde kadın manto ve tayyörlerinde kullanılır. Apresi pişirilerek yapıldığı için yıkamadan da kullanılır.

İpek Tela: İnce ve ipekli kumaşlarda tela yerine organze tafta vb. gibi malzemeler kullanılır. Doğal ipek taftaların çözgü tafta veya janjan tafta, ekose tafta,

izgili tafta, emprime tafta gibi isimler alır. Janjan tafta değişik renklerde özęü ve atkı iplikleri kullanılması ile elde edilir. Bir alt bir üst bağlama sistemi ile dokunur.

.Bitkisel Menşeyli Telalar

Pamuk tela

En ve boy iplikleri pamuktan dokunan telalardır. Değişik isimler altında eşitleri vardır.

- **Amerikan:** Amerikan beyazlatılmış (ham) bir kumaştır. Kullanılacağı yere göre sık-seyrek-ince-kalın ipliklerle dokunur. Yıkılarak kullanılmalıdır.

- **Patiska:** Pamuk tela olan patiska ve amerikan seyrek ve ince yünlü kumaşlarda kullanılır. Patiska bir alt, bir üst bağlama sisteminde dokunmuş iki tarafında aprelenmiş bir kumaştır. Yıkılarak kullanılır.

- **Mermerşahi:** Mermerşahi ince dokunmuş yumuşak beyazlatılmış bir kumaştır. İnce kumaşlarda kullanılır.

- **Seyhan Bezi:** Sık dokunuşlu, tok bir kumaştır, tayyör ve manto telalanmasında kullanılır.

- **Ceplik:** Ceplik daha çok pantolon beli temizlemelerinde mantolarda ve kemerlerde kullanılır. Seyrek ve sık dokunuşlu olanları vardır.

- **Dog:** Gümlek ya da manşetlerinde kullanılır.

- **Müflon:** Kürk telalanmasında kullanılır.

- **Tahta Pamuk:** Kürk dikişinde kullanılır. İki de pamuktan elde edilir. Metre halinde satılır.

- **Yapışkan tela:** Mermerşahi veya seyrek dokunuşlu Amerikanın bir tarafına yapışkan bir maddenin kaplanmasıyla elde edilir. Esnek kumaşlarda ve erkek yaka olmayan modellerde başarılı sonuç verir. Erkek yakada klapanın dönüşünü iyi sağlamadığı için kullanılmaz (Gönenç, 1977).

- **Yapışkansıız Yaka Astarı:** Üzeri ilaçla sıvanmış yakaya dikilerek monte edilebilen yaka astarlarıdır. Pamuk elyafından dokunarak aprenir. Beyazlık, tuşe, mukavemet, kirlenme ve kırışıklık gibi bir takım özellikleri kullanılmadan önce kontrol edilir. Yaka, kuşak, manşet, pat, pantolon kemeri, gelinlik, şapka vb. yerlerde kullanılır.

- **Poligot:** Yaka astarları üzerine Polietilen (PE) serpilerek ve daha sonra kalenderde ezilerek yapılan, tam ve yarım poligot şeklinde yaka astarını takviye etmek için kullanılan mamüllerdir. Poligotlar 150-180 °C sıcaklıkta, 0,6-1 kg/cm² basınç altında ve 6-10 saniyede kumaşa fikse edilirler.

- **Top Fuse Yaka Astarları:** Yapışkansıız yaka astarlarından daha değişik yumuşak bir apre ile terbiye edilen daha sonra üzerine homojen bir şekilde 26 gr/m² PE ile sıvanan astarlardır (Vural, 1993).

Keten Tela

Ham maddesi ketendir ve ince kumaşlarda kullanılır. Üç çeşit keten tela vardır.

- **Ham Keten Tela:** İpliği az veya çok kabadır. Ham veya aprenmiş keten ipliğinden yapılır. En iyi keten tela yassıtılmamıştır ve yuvarlak iplikli telalardır. Islak bezle ütülendiğinde çeker. Bu bakımdan kullanılmadan önce yıkanması gerekir.

- **Elastik Keten Tela:** Aprenmiş ham keten teladır. Apre sayesinde ham ketenden daha iyi şekil alır.

- **Sert Tela:** Beyazlatılmış kaba ketendir. Apreli olduğundan karton gibi sert hale gelebilir. En sert cinsi tutkallı teladır. Keten tela yerine kullanılmak üzere yapılan jüt tela ise daha ucuz ve kalitesizdir (Vural, 1993).

. Suni Telalar:

- **Naylon Organize:** "Nylon" İngilizceden dilimize gelmiştir. Sözlük anlamı yapma ipekçilikte kullanılan sert dayanıklı plastik maddelerdir. Azotlu sentetik bir maddedir. Naylon giyimde, naylon gömleklerin yakasında pardesülerin üst kısımlarının net durmasını sağlamak için kullanılır. Ayrıca gelinlik jüponlarında iyi sonuç vermektedir.

- **Köpük (Sunni Sünger):** Son zamanlarda manto pardesü dikiminde kullanılmaktadır. Ayrıca astar kapitonelerinde tahta pamuk yerine de kullanılır. Yumuşak güzel bir görünüşü vardır.

- **Sunni Organze:** Fantezi ince tayyör ve kadın pardesülerinde kullanılır. Suni tafta daha çok suni ipekten yapılır.

- **Fibrocamlar (Cam Elyafı):** Yeni bulunmuş bir tela çeşididir. İnce cam liflerinin prese edilmesinden meydana gelmiştir. Liflerin birbirine yapıştırılmasında kullanılan yapıştırıcılar genellikle suda eridiği için lifler dağılmakta ve kumaş parçalanmaktadır. Yıkanmaya elverişli olmadığından ancak üst giysilerde ve özel amaçlı giysilerde (itfaiyeci giysileri gibi) kullanılmaktadır.

- **Sunni Yapışkan Tela:** Rayon (suni ipek) liflerinin döküntülerinin sentetik bir reçine ile keçeleştirilmesi suretiyle elde edilmiştir. Islatılınca mukavemeti artmaktadır. Bir yüzü düzgündür, diğer yüzünde apre maddelerinin birikintilerinden meydana gelmiş pürüzleri vardır (Hof Textil and Design, 1993).

Bu pürüzlü yüz, kumaş üzerine uygulanıp ütülenecek olursa kumaş telaya yapışır, bundan dolayı dikmeden yapıştırılarak kullanılır.

b) Kullanış Biçimine Göre Telalar

Kullanış biçimine göre telalar yüzeye yapıştırılarak kullanılan telalar ve giysiye dikilerek kullanılan telalar olmak üzere ikiye ayrılmaktadır.

. Yüzeye Yapıştırılarak Kullanılan Telalar

Manto, tayyör, ceket, pardesü gibi giyimlerimizin; göğüs, yaka, sırt, etek ucu, kol ağzı gibi yerlerinin net ve düşüşlerinin düzgün olması, güzel görünmesi ve deforme olmaması için ilgili yerlere ütü ile yapıştırılarak kullanılan bir tela çeşididir (Basmacı, 1993).

Yapışkan telaların bir yüzü düzgün, diğer yüzü ise ısı ile yapışıcı özelliği bulunan plastik bir maddeyle kaplanmıştır. Bugün piyasada bulunan yapışkan telalar önce iki grupta toplanırlar:

- Doğal Liflerden Dokunarak Yapılan Yapışkan Telalar

Tülbent, mermerşahi ve amerikan gibi bez dokunuşlu kumaşlardan yapılmış bitkisel menşeyli yapışkan telalar bu grupta toplanırlar. Ancak daha ekonomik olması yönünden bunlar normal mermerşahi, tülbent ve amerikana göre daha seyrek dokunmaktadır (Vural, 1993).

Bir de bunların dışında selüloz menşeyli, kağıt artıklarından elde edilmiş, kağıt yapışkan telalar da vardır.

- Yapay Liflerden Sıkıştırılarak Yapılan Yapışkan Telalar

Rayon (sunî ipek) liflerinin döküntülerinin prese edilmesi (sıkıştırılması) ile elde edilen telalar piyasada "vizolin" adı ile satılmaktadır. Çeşitli renk ve kalınlıklarda olabilen bu yapışkan telalar sıkıştırılarak elde edilirler.

Kalınlıklarına göre ticari anlamı olan numaralarla, numaralanmışlardır. 303 en ince olanıdır. 503-506-508'de kalınlık derecesi artmaktadır. Renkli ve beyaz arasında maliyet ve satış farkı vardır.

Ayrıca yukarıda bahsedilen bitkisel menşeyli kağıt telalar da sıkıştırılarak yapıldığı için bu gruba dahil edilebilir. Fakat bugün kağıt telalar yerini tamamen "Vizolin" telalara bırakmıştır. Çünkü yapay liflerden elde edilen yapışkan telalar daha dayanıklıdır (Çiçek, 1993).

Yapışkan telalar üzerindeki yapışkan maddenin yapılma özelliğine göre serpme ve sıvama olmak üzere tekrar iki ayrı grupta toplanabilir (Assent, Weinheim, 1991).

- Serpme

Plastik madde değirmenlerinde öğütülüp toz haline getirildikten sonra özel fırınlarda kumaşın bir yüzüne kaplanmaktadır. Bu işlem şu şekilde yapılmaktadır. Fırının ısısı kumaşın yanma derecesinin altında, fakat plastik maddeyi eritebilecek ısıda ayarlandıktan sonra kumaşın metrekaresine ortalama 57-60 gram hesabı ile plastik madde kumaş fırına girmeden önce özel bir tarakla yayılır. Daha sonra kumaş, 9-9,5

metre uzunluğundaki-sıcaklık derecesine ayarlanmış-fırından geçerken üzerindeki plastik madde ile kaplanmaktadır.

- Sıvama

Aynı işlemler yapılmakta, yalnız fırından çıkan kumaş soğuk silindirlerden geçirilerek yapıştırıcı plastik maddenin kumaş üzerine sıvanması sağlanmaktadır.

Serpme ile yapılan yapışkan telaların üzerindeki yapıştırıcı plastik maddenin dökülme olasılığı olduğundan, sıvama yapışkan telalar daha kullanışlıdır.

. Giysiye Dikilerek Kullanılan Telalar

Özellikle dokuma ve örme konstrüksiyonunda elde edilen yüzeylerden tela amacıyla kullanılacak olanlar, giysi üretimi esnasında ana kumaşa çeşitli şekillerde ve belirli yerlerinden tutturularak giysinin telalanması sağlanır.

2. Telanın Performans Problemleri ve Uygun Tela Seçimi

Yapışkan tela kullanımının hızla artmasına rağmen telanın performansından kaynaklanan problemler giysi üretimi ve kullanımı sırasında sıkça ortaya çıkmaktadır. Bu problemleri ise şu şekilde sıralamak mümkündür;

- Fiksaj sırasında meydana gelen boyut değişimi,
- Yapıştırma sıcaklığının uygun değerde olmamasından kaynaklanan gerek kullanım sırasında ve gerekse temizleme sonrasında bölgesel veya tamamen ayrılmaların olması,
- Giysinin yapışkan telalı kısımlarının sertleşmesi ve yüzeyin dökümünün azalması,
- Fiksaj şartlarının telaya uygun olmaması nedeniyle yapışkan maddenin kumaşın yüzüne çıkması,

- Fiksaj işlemi yapılırken yüksek ısı ve basınçtan dolayı kumaşın sararması,

- Yıkama sonrası kumaş yüzeyinde meydana gelen kabul edilemeyecek düzeydeki değişimler, kabarıklıklar veya kıvrımların oluşması,

Telanın istenilen özellikleri giysiye kazandırması için tela seçimi ve kullanımı sırasında dikkat edilmesi gereken hususlarsa şunlardır;

- Tela dokusu ve orjini kullanılacak kumaşın lif harmanına ve dokusuna uygun olmalıdır.

- Kumaşın kalınlığına uygun olmalıdır.

- Giysinin modeline ve rengine uygun olmalıdır.

- Tela ve kumaş birleştikten sonra dış etkenlere karşı benzer performanslar göstermelidir.

- Mümkün olduğunca tüm uygulamalarda pres makinası kullanılmalıdır. Eğer el ütüsü kullanmak zorunluluğu varsa ütünün buharsız olarak, tela ve kumaşın üzerine sürtülmeksizin, bastırarak ve tek tek yapıştırılması gerekir.

- Kesinlikle yapışacak telanın boyutu kumaş boyutundan büyük olmamalıdır. Aksi takdirde kumaştan dışarı taşan tela makina içinden geçerken banta bulaşacağından bir sonraki kumaşın yüzeyinin kirlenmesine neden olacaktır.

- Bütün bunlardan başka dikkat edilmesi gereken bir husus daha vardır ki bu da giysinin telalanacak bölgesiyle ilgili bilgi ve telalama yöntemidir. Tela performansı açısından yukarıda belirtilen tüm şartların yerine getirilmesine rağmen eğer son olarak belirtilen, telalama yöntemiyle ilgili ayrıntılara dikkat gösterilmezse giysinin beklenen estetik görüntüyü vermesi mümkün olmayacaktır (Vural, 1993).

B. Astar

Hazır giyim yan sanayi ürünleri içinde önemli bir yeri olan astar iç giysiler hariç, dış ve üst giysilerin tamamında kullanılan bir tamamlayıcıdır.

Astar, giysinin üst kumaş tipi ve kullanım cinsine uygun ağırlık ve tuşeye sahip, ayrı bir pastal planı ile kesilip giysinin içinin bir kısmını veya tamamını kaplayan kumaştır (Yakartepe, 1992: 2262).

Astarlık kumaş seçimi giysi türüne bağlı olarak yapılmaktadır. Genellikle beatriş, sof, saten, tafta, organze vb. kumaşlar astar olarak kullanılırken kışlık paltolar için müflon, kürk gibi daha sıcak tutan malzemeler de kullanılmaktadır (Bilgin, Kayaoğlu ve Sezer, 1989: 30).

Astarlar çözgü maddesine göre isimlendirilir. Asetat astar, polyester, floş piyasada en çok kullanılan astar çeşitleridir. Polyester (% pol) astarın yerli olanlarının eni 90-150 cm, ithal olanları ise 150 cm'dir. Floş astarlar yerli olup enleri 90-70 cm'dir. Asetat astarlar ise twil (ince), saten (orta), tafeta (kalın) olmak üzere üç gruba ayrılırlar. Bu astar çeşidi ithal olup enleri 150 cm'dir. Asetat astarlar genellikle hiç yıkanmayan fantazi ürünlerde kullanılır. Asetat astara aseton döküldüğünde renk özelliği kaybolur, doğal rengine döner.

Astar üreticilerinin ve bunları kullanan hazır giyim üreticilerinin ilk dikkate aldıkları özellik, astar maliyetini aşağıya çekebilmenin nasıl sağlanabileceğidir. Ancak günümüzdeki tüketicinin kaliteli giysiden beklentileri değişmiştir. Artık giysinin sadece üst kumaşının değil, aynı zamanda kullanılan diğer malzemelerin özelliklerine de bakılmakta ve bunlardan birtakım beklentiler ortaya çıkmaktadır. Tüketicilerin astarda aradığı nitelikler;

- Giyip çıkarma işleminin kolaylaştıracak şekilde yüzey kayganlığı,
- Üst kumaşa verilen formun astar tarafından bozulmaması ve bu formun yıkama ve kuru temizleme sonrası kaybolmaması,
- Yıkama, kuru temizleme sonunda astarın çekmemesi, sarkmaması,
- Kullanım ve bakım sırasında dikişlerin açılmaması,
- Kullanım sırasında buruşmaması,
- Sürtünmeye müsait kol ağzı, kol oyuntu çevresi, etek, yırtmaç kenarları gibi bölgelerin yıpranmaması,
- Kuru temizleme sonrasında renginin solmaması gibi özelliklerdir.

Bu özelliklerin bazıları konfeksiyonculara kesim, dikim sırasında zorluk yaratabilmektedir. Örneğin, giyip çıkarmayı kolaylaştıran kayganlık özelliği, serim, kesim ve dikim sırasında önemli zorluklar ortaya çıkarırlar. Bu noktada doğrudan karar, üretici ve kullanıcıyı hoşnut edebilecek ortak bir nokta bulmaktır (Erdoğan, 1992: 143).

Türkiye'de astar sanayi hazır giyim sektörünün ihtiyacına tam olarak cevap verememektedir. İthalatın, Türkiye'de üretiminden daha ucuza mal oluşu dağıtımçıları ve üreticileri ithalata yönlendirmektedir. Tekstil maddesi ihracatı yapan ve dünyada ilk sıralarda yer alan Türk tekstil sanayi maalesef astar konusunda yetersizdir. Ancak üretimi Türkiye'de mümkün olan astar sanayi için alınabilecek bazı tedbir, girişim ve teşvikler bu sanayinin ihtiyacı karşılamaının yanında, ihracat bile yapabileceğini ortaya koymaktadır.

C. Kapitone

Kapitoneler özellikle üst ve dış giyimlerde astar görevinin yanısıra giysinin iç görünümüne estetik bir özellik vermek amacıyla da kullanılmaktadırlar.

Kapitone; iki kumaş arasına, pamuk, kauçuk, cam elyafı veya yumuşak bir kumaş yerleştirilerek üstünden çeşitli şekillerde makina çekilmesi veya elle sarılması sonucu meydana gelen iştir (Eronç, 1984: 210).

Günümüzde artık kapitone bir sanayi dalı haline gelmiştir. Özellikle astar-tela ya da astar-elyaf ile birlikte spesial makinalarda üretilen kapitoneler toplar halinde satılmaktadır. Bazen iyi cins astar ya da kumaştan yapılan kapitoneler, giysinin ana malzemesi olarak da kullanılmaktadırlar.

2.1.3.2.5. Votka ve Dolgu Maddeleri

A. Votka

Üst ve dış giyimlerde kullanılan bir yardımcı malzemedir. Votkalar omuz bölgesinin stabilize edilmesi, desteklenmesi ve anatomik vücut şekline uyması amacıyla kullanılır. Votkalar omuz kısımlarına istenen etkiye uygun olarak biçim verirler. Büyüklükleri ve şekilleri modaya, elde edilmek istenen duruşa, etkiye ve biçime bağlı olarak değişir. Omuz votkaları;

- Dar omuzları geniş göstermek,
- Eşit olmayan omuz yüksekliklerini gizlemek,
- Yuvarlak ve eğri omuzları düzgün göstermek,
- İyi dikilmiş giyim eşyasının omuz alanını desteklemek,
- Giyim eşyasının dökümlü olmasını sağlamak için omuzları desteklemek amacıyla kullanılır.

Votkalar çeşitli boylarda ve şekillerde üretilir. Yükseklikleri 1 cm'den başlayarak istenilen kalınlığa kadar üretilebilmektedir. Genellikle şekil olarak raglan ve düz votka olarak iki şekli vardır. Hammadde olarak sünger, keçe ya da köpük kullanılır, extra durumlarda votkalara elyaf ile şekil verilebilmektedir. Omuz votkaları genellikle giysinin kendi kumaşından kaplıdır.

Pamuk veya başka elyafların kumaşla kaplanması ile oluşturulan omuz votkalarının yanısıra, günümüzde daha çok dayanıklı yıkanabilir ve ütülenebilir sentetik sünger tabakalarından kesilerek hazır olarak satışa sunulan omuz votkaları yaygındır (Yakartepe, 1992: 3419).

B. Dolgu Maddeleri

Üst ve dış giyimlerde görünümü muntazam kılmak, boşlukları doldurmak ve net bir görünüm elde etmek amacıyla dolgu maddeleri kullanılmaktadır. Genellikle dokusuz yüzeyler (non-women) olan bu maddeler keçe, elyaf, sünger, tahta pamuğu vb. yardımcı malzemelerdir.

Non-women dokusuz yüzeyler ara astarı ya da dolgu maddeleri olarak kullanılırlar. Batı Avrupa'da üretilen toplam non-women kumaşların % 4-5'i hazır giyim alanında kullanılır. Bu oranın % 85.7'si giysi ara astarı olarak da kullanılır (Çiçek, 1993: 27). Non-women ara astarları ya da dolgu maddesi giysiye dikilerek veya ısıyla birleştirilerek monte edilirler.

Dolgu maddelerinden keçe; yün, deve tüyü ve keçi kılına basınç, sıcaklık ve nem uygulanarak liflerinin birbiriyle kaynaştırılması yoluyla yapılmaktadır. Bu işlemler sırasında liflerin üzerindeki küçük pulların birbirine takılmasıyla liflerin kaynaşmasına "keçeleşme" denir (Temel Britannica, 1993: 137). Yün ya da öbür hayvansal liflere pamuk katılarak daha düşük kaliteli, ucuz keçe yapılabilir.

Tahta pamuk, lif boyu kısa pamukların sıkıştırılmasıyla elde edilir. Kürk ve sabahlıklarda tela, erkek ceket ve paltolarının bazı yerlerinde dolgu maddesi olarak kullanılır. Piyasada metreler halinde satılır.

2.1.3.2.6. Dar Dokuma Ürünleri

Dar dokuma; kumaş eninin milimetrik dokunmasıdır. 0.5 cm'den 20 cm enine kadar dokunan her türlü dokumalar dar dokuma kategorisine girer (Konfeksiyon Teknik, 1995: 8).

Türkiye'de dar dokuma sektörü konfeksiyon sektörüyle aynı gelişmeyi göstermiş ve ihracat yapacak düzeye gelmiş bulunmaktadır (Gülen, 1995: 32). Ancak sektör çok çabuk gelişme içerisinde olduğu için yetişmiş elemana talep fazladır. Buna

karşılık yetişmiş eleman bulma oldukça güç olmaktadır. Bu da sektörde büyük bir sorun teşkil etmektedir (Poyraz, 1995: 30).

Dar dokumada kullanılan hammaddeler iki ana kolda toplanmaktadır.

1. İplik

- a) Pamuk ipliği
- b) Polyester iplik
- c) Polipropilen iplik

2. Lateks

Dar dokuma sektörünün ürettiği mamüller bakımından tekstil ve konfeksiyon sanayi sektörü haricinde hitap ettiği bir çok sanayi kolları ve bunlara hitaben üretilen mallar da mevcuttur.

Bunları şöyle sıralayabiliriz;

1. Konfeksiyon ve tekstil sektörü

- a) Yazılı, yazısız dokuma lastikler
- b) Ekstraforlar
- c) Biye, kaytan, ribana, grogren kurdela
- d) Kemer ve kolonlar
- e) Fermuar şeritleri
- f) Ambalaj şeritleri
- g) Kordonlar

2. Sağlık Sektörü

- a) Sargı bezi
- b) Yara bandı

c) Elastiki bantlar

3. Savunma sanayi sektörü

a) Tüfek kayışı

b) Yara bandı

c) Matara kayışı

d) Apolet şeritleri ve çeşitli simli şeritler

e) Paraşüt kayışı (çadır bantları)

4. Ayakkabı (saraciye), bavul sanayi sektörü

a) Ayakkabı bağcıkları ve spor ayakkabı

b) Terlik kenar şeritleri

c) Çanta sapı, çanta askısı, bavul lastiği

5. Otomotiv sanayi sektörü

a) Emniyet kemerleri

b) Araba paspası, kenar şeritleri

6. Mefruşat ve ev tekstil sanayi sektörü

a) Perde ekstraforları

b) Dikey perde

c) Jaluzi bantları

d) Yatak şeritleri

7. Diğer sektörler

a) İğ şeritleri

b) Yangın hortumu

c) Lamba fitilleri

d) Kırtasiyede kullanılan cilt şeridi, ara şeridi (Poyraz, 1995: 30).

Yukarıda sıralandığı gibi dar dokuma sektörü geniş bir alana hizmet sunmaktadır.

Konfeksiyonda kullanılan her türlü lastikler dar dokuma ve örme kapsamına girmektedir. Lastik sektöründe de teknolojiyle birlikte birçok yenilikler olmaktadır. Bunlardan biri de şeffaf lastikle yeni bir buluş olan "Ouick Stretch"dir. Ouick Stretch şeffaf lastikler özellikle, mayo, elastik kumaşlar, günlük spor giysiler, gelinlik, çocuk giyim ve bezi, çarşaf ve masa örtüsü gibi bütün kapalı bükümlü elastik uygulamalarda kullanılmaktadır. % 300 genleşmesi, elastikiyetini her hava şartında koruması, yırtılmada dikilebilmesi, cildi tahriş etmemesi, her türlü dış etkilere etkilenmemesi (ter, idrar, yağ, temizlik maddeleri vb.) yıkanabilir özelliğe sahip olması gibi diğer lastik çeşitlerine göre farklı özelliklere sahiptir. Muhtelif genişliklerde üretilen Ouick Stretch A.B.D. patentli olup Türkiye'de de kullanılmaktadır.

2.1.3.2.7. Etiket

Etiketler üretici ve tüketiciyi korumak amacıyla ürüne takılan malzemelerdir.

Günümüzde satışa sunulan bir çok mamülde etiketlendirme giderek daha fazla önem kazanmaktadır. Ürünün albenisini artıran, tüketiciyi bilgilendiren, sınıflandırmaya yardımcı olan marka ve imaj yerleştirmede tek başına görev yapan etiketlerin kullanımı özellikle tekstil ve gıda sektöründe sürekli yaygınlaşmaktadır (Zeytinci, 1994: 18).

Giysilerde çeşitli amaçlar için değişik etiket çeşitleri kullanılmaktadır. Bunlar;

1. Malzeme etiketi,
2. Kullanım ve bakım etiketi,
 - Yıkama işaretleri,
 - Ütüleme işaretleri,

- Kuru temizleme işaretleri,
- Kurutma işaretleri,
- Klorlama işaretleri,

3. Marka etiketi,
4. Ürün testi etiketi,
5. Dış piyasa için üretilen giysilerde üreticiyi belirten etiket,
6. Beden etiketi (Yakartepe, 1992: 2786).

Etiketlerin kullanılacak ürünle uyum sağlaması gerekmektedir. Özellikle yıkamaya dayanıklı olup renk vermemesi, çekmemesi, ütülenmeye elverişli olması, cildi tahriş etmemesi, ürünün dış görünümünü olumsuz etkilememesi gerekir.

Etiketler kullanılan teknoloji, işlem ve hammaddeye göre de değişik kollara ayrılabilir. Bunlar;

. **Jakarlı dokuma etiket;** tafta, atkı sateni, saten dokuma, pamuklu dokuma etiket gibi dokuma şekilleri mevcuttur. 1 cm'den 20 cm'e kadar ebatlarda ve birçok karışık renkte üretilebilir. Polyester, sim, pamuk, asetat gibi malzemelerden dokunmaktadır. Özellikle pamuklu dokuma etiketlerde yıkama sırasında etikette çekme söz konusu olmaktadır. Ultrasonik kesim sayesinde cilde rahatsızlık vermeyen jakarlı pamuklu dokuma etiketler ürünle birlikte boyanabilme özelliğine sahiptir.

. **Baskı etiket;** her çeşit baskılı etiket ve lastik, termal ve termaltransfer, barkod baskısı, yıkama talimatı ve çıkartma kağıt çeşitleri bu etiket içersinde yer almaktadır. Polyester, saten bez, ekstrafor-pamuklu/polyester, lastik, lamineli bez, saten kurdela, kağıt sticker, rulo baskı, lamineli pamuklu bez ve simli şerit gibi malzemelerden yapılır. 0.5 cm'den 12 cm'ye kadar ebatlarda ve değişik renklerde üretilebilmektedir.

. **Deri, karton ve çıkartma etiket;** serigrafi, sıcak baskı ve frekans baskı şekilleri ile üretilirler. Limitsiz renk ve desende, suni deri, jakron, nubuk, karton vb. malzemeler kullanılarak elde edilen deri, karton ve çıkartma etiketler daha çok spor giyimlerde kullanılırlar.

. **Jakarlı deri dokuma etiket;** lastik ve şeritlerin üzerine logo ve markaların basımıyla elde edilir. Yazılı lastik, yazılı şerit, yazılı ve renkli biye, kaytan, yazılı ekstrafor, etiket, pantolon kemer astarı (yazılı) jakarlı dar dokuma etiket çeşitlerine girmektedir. Malzeme olarak % 100 pamuk iplik, % 100 polyester iplik, sim, her nevi sentetik iplik ve bunların kombinasyonu kullanılmaktadır.

. **Eko-dost jakarlı etiket;** tamamen naturel, doğaya uyum sağlayan, insan sağlığına zararı dokunmayan % 100 pamuktan üretilen bir etiket çeşididir. Eko-dost jakarlı etiketler organik pamuklar, ekolojik boyalar ile boyanan iplikler ve çevreye zarar vermeyen ortamda üretilir.

. **Yastık etiket;** içi doldurulmuş bir etiket çeşididir. Oldukça sık bir görünümü olan ve yeni geliştirilen yastık etiket, fermuar elciğinde, dış giyim aksesuarı ve yaratıcılığa göre arzu edilen yerlerde kullanılmaktadır. Bu özelliği ile yastık etiket en çok çocuk ve spor giyimde kullanılmaktadır.

. **Reflektörlü etiket;** reflektör kumaşının etiket üzerinde kullanılmasıyla elde edilmektedir. Moda olmasından dolayı fazla talebi olan reflektörlü etiketin kumaşı yurt dışından ithal edilmektedir.

Etiket üzerindeki yazı ve sembollerin anlaşılabilir olması, kullanıcının anlayabileceği dilde ve anlamda ifade edilmesi gerekmektedir. Aksi halde fizyolojik açıdan mükemmel üretilen ve montajı yapılan etiket amacına ulaşamayabilir.

2.1.3.2.8. Süsleme Amaçlı Aksesuarlar

Süsleme; bir binayı veya eşyayı, kullanım amacı yanında göze daha güzel göstermek için çeşitli türlerde yapılan estetik çalışmaların genel adıdır (Eronç, 1984: 9). Genel olarak süsleme bazı ilavelerle bir şeyi daha güzel, daha çarpıcı bir hale getirmek sanatıdır.

Süsleme özellikle giyimleri farklılaştıran, güzelleştiren ve fonksiyonunu değiştiren bir özelliğe sahiptir. Özellikle çocuk giyimi ve bayan fantazi giyimlerinde olduğu kadar son yıllarda bazı erkek giyimlerinde de kullanılmaya başlanmıştır.

Hazır giyimde bu amaçla bazı süsleme amaçlı aksesuarlar kullanılmaktadır. Bunlar;

- Fisto, dantel
- Jüt, kurdela, kopanaki, sutaşı
- Boncuk, taş, inci, payet
- Aplike, nakış desenleri vb. malzemelerdir.

Bir sektör haline gelen bu malzemelerin üretimi sipariş edilerek ya da sektörün kendi tasarımları sonucu oluşmaktadır.

Süsleme amaçlı aksesuarlar modaya oldukça bağımlıdır. Montajının uzun zaman gerektirmesi ve el işçiliğinin fazla kullanılmasından dolayı maliyeti yükseltici bir özelliğe de sahiptir.

2.1.3.2.9. Ambalaj Malzemeleri

Ambalaj, bir ürünün alıcıya beğendirilip satılmasını o malın tutulmasını sağlayan bilgi örtüsüdür (Gülensoy, 1995: 41).

Ambalajın tanımını oluşturan özelliklerden biri olan albeni kavramını tüketiciye verebilmek gerekir (Okay, 1996: 2).

Ambalajın sağlamlığı, biçimi, büyüklüğü, ağırlığı, malzemesi, rengi ve grafiker tarafından yapılan grafik düzenlemeleri tüketiciyi cezbedecek ve kullanışlı olacak bir biçimde seçilmelidir. Böylece işletmeye, pazarlama açısından etkin ve ekonomik olumlu yararlar sağlar.

Kısaca ambalajın faydaları şöyle sıralanabilir;

- 1) Malın korunmasını sağlar.
- 2) Taşıma ve depolamada kolaylık sağlar.

3) Tüketicie kolaylık sağlar.

4) Malın uzun süre bozulmadan saklanması sağlar.

5) Satma işlevini kolaylaştırır.

6) Tüketicie ve dağıtım yapan kurumlara ilişkin bilgi ve birlikte malın kullanışı ve biçim özellikleriyle ilgili aydınlatıcı bilgiler vererek bir çeşit eğitim aracılığı yapar.

7) Mal veya ürün çeşitlenmesinde fayda sağlar.

8) Malın tanıtımını yaparak, rakip malın alınmasını önler.

9) Malın sessiz çıkırtkanlığını yapıp göze hitap ederek, satıcı rolünü üstlenir.

10) Malla birlikte ambalajın başka işlerde faydalanılmasını sağlayarak tüketiciyi de maddi yönden yarar ve kazanç sağlar (Gülensoy, 1995: 41).

Bu sayılan özellikler hem tüketici hem de işletmeciler için önemli işlevlerdir.

Hazır giyim sektöründe ürünlerin özellikle sevkiyat sırasında bozulmaması ve dış etkenlere karşı korunabilmesi için ambalajlamanın çok iyi yapılması gerekmektedir. Ambalajlamada en önemli konu kaliteyi sürekli kılabilmektedir. Tüketicie ulaşmaya kadar birçok evreden geçen ürün sonunda en son haliyle raflarda yerini alırken kendisine en uygun haldeki ambalajıyla satışa hazır hale gelmiş demektir.

Ambalajlama için piyasada birçok ambalaj malzemesi kullanılmaktadır. Ancak bu malzemelerin tümü hazır giyimde kullanılmamaktadır. Ürünün paketlenmesi ve paketlerin kolilenmesi için gerekli olan, bazen de satış sonrası müşteriye sunulan ambalaj malzemeleri değişik hammaddelerden yapılmaktadır. Bunlardan bazıları;

a- PVC orjinli ambalaj malzemeleri; Hammaddeleri plastik olup, geri dönüşümleri olmamaktadır.

b- P.E ve P.P. orjinli ambalaj malzemeleri; Geri dönüşümlü selüloz ağırlıklıdır.

c- Selüloz orjinli ambalaj malzemeleri; Kağıttan imal edilmiş olup geri dönüşümleri mümkün olan malzemelerdir. Oluklu mukavvalar bu gruba dahildir.

Birçok kollara ayrılabilen ambalaj malzemelerinden hazır giyim sektöründe kullanılanlarını daha çok yukarıdaki gruptaki malzemeler oluşturmaktadır.

Gelişen teknolojiyle birlikte kirlenen çevrenin bilinçli şekilde korunması için ambalaj malzemelerinde son yıllarda geri dönüşümlü malzeme kullanımına ağırlık verilmiştir. Ayrıca kısa sürede elde edilmesi, geri dönüşümden dolayı birikim kullanım maliyetinin düşük olması, seri üretimden dolayı ucuz satın alınması, taşıma ve vasıtaların optimal şekilde yüklenmesi ve depolama sisteminin kolay işlenmesinden dolayı Avrupa'da standart palet uygulamasına geçilmiştir (Çömelekoğlu, 1996: 38). Ülke ekonomisi içinde büyük katkı sağlayan bu palet uygulaması aynı zamanda orman kaynaklarında elde edilen ürünlerin de en optimal seviyede defalarca kullanılması ile ekonomik kayıpların azaltılması yanında limitli olan doğanın ve yeşilin korunmasına da faydalı olacaktır.

Yukarıda sıralanan yan sanayi ürünlerinin yanı sıra özellikle paketlenme ve katlama sırasında da bazı aksesuarlar kullanılmaktadır. Plastik başlı paslanmaz iğne ve metal klipslerin yanında çember, balen, kelebek, logolu plastik mühür ile kravat ve çorap askıları ve normal askılar da yan sanayi ürünleri kapsamına girmektedir.

2.2. İlgili Araştırmalar

Hazır Giyim İşletmelerinde kullanılan yan sanayi ürünleri üzerine Türkiye'de yapılmış bir araştırma bulunmamaktadır. Yine yurt dışında da bu nitelikte bir araştırmaya rastlanmamıştır. Yapılan bazı çalışmalar ise otomotiv, madeni eşya, makina imalat sektörlerine ve genellikle metal işleyen yan sanayiden olup, teorik bilgilerden oluşmaktadır. Bu araştırmada daha çok örnek işletmeler incelenerek yan sanayi ürünleri ve kullanımı üzerinde durulmuştur.

Bu çalışma ise, Hazır Giyim İşletmelerinde kullanılan yan sanayi ürünlerinin belirlenmesi, temini ve kullanım durumunu ortaya koymak amacıyla yürütülmüştür.

Araştırmanın yazımı sırasında Milli Kütüphane, Milli Prodüktivite Merkezi (MPM), Küçük ve Orta Ölçekli Sanayi Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı (KOSGEB)'nin kütüphaneleri ve arşivlerinden faydalanılmış, ayrıca Yüksek Öğrenim Kurumu Dökümantasyon Merkezleri'nde de bu konuda yapılmış araştırmaların taranması istenmiş; yapılan tarama sonucunda konu ile ilgili olduğu bildirilen yayınlara ulaşılmaya çalışılmış ve bu yayınlar incelenerek konu ile ilgili olanlardan araştırma içersinde yararlanılmıştır.

Yapılan taramalar ve kişisel araştırmalar sonucunda konuyla ilgili olarak bulunan ve araştırmada yararlanılan çalışmaların bazılarını tarih sırasına göre aşağıda yer verilmiştir.

GÖLHAN (1980) Ana Sanayi Yan Sanayi İlişkisi adlı çalışmasında ana sanayinin yan sanayi ile işbirliği yapma nedenleri üzerinde durmuş ve bu ilişkinin her iki sektör için yararlarını belirtmiştir.

KORUM (1980) İktisatçı Gözüyle Yan Sanayinin Durumu adlı çalışmasında yan sanayi kavramı ile ana sanayi kavramını bütünleştirerek, her iki sektörün birbirlerine bağımlılığını açıklamış, yan sanayinin gelişmesi için devlete, ana sanayiye ve yan sanayiye düşen görevlere dikkati çekmiştir.

ÖZBEK (1980) Bir Mühendis Gözüyle Yan Sanayinin Durumu adlı çalışmasında yan sanayi kavramları üzerinde durmuş, yan sanayiye mühendislik

çerçevesi içinde ele alarak geliştirilmesi yönündeki çözüm önerilerini ortaya koymuştur.

ÖZTEKİN (1980) Ana Sanayi Yan Sanayi İlişkilerinde Fiat ve Kalite Kontrolü adlı çalışmasında yan sanayinin önemine değinirken fiyatlandırma ve kalite kontrolün ana sanayi ile ilişkilerde önemi ve dengelenmesi üzerinde durmuştur.

YAYIM (1980) Yan Sanayinin Durumu adlı çalışmasında yan sanayinin önemi ve imalat sektöründeki yeri ile yan sanayinin sorunları üzerinde durarak çözüm yolları önermiştir.

ERONÇ (1984) Giyim Süsleme Teknikleri adlı yayınında süsleme-desen-giyim süslemesi kavramlarını açıklamış ve aralarındaki ilişkiyi ortaya koymuştur. Çok eskiye dayanan süsleme tarihinden günümüze kadar gelen birçok süsleme teknikleri ile kullanılacağı yerler hakkında bilgiler vererek, süsleme bilgisinin yaratıcılık için gerekli bir unsur olduğunu vurgulamıştır.

BOZKURT (1990) Konfeksiyonda Dikiş İpliklerinin Genel Özellikleri, Sorunları ve Üretim Yöntemlerinin İncelenmesi adlı çalışmasında, dikiş amacı ile kullanılan ipliklerin kullanımlarında dikkat edilmesi gereken hususlar, üretim teknolojileri ve konfeksiyonda yol açtığı sorunlar üzerinde durmuştur.

ERDOĞAN (1992) Giysi İmalinde Önemli Yardımcı Malzemelerden Astar adlı çalışmasında, Hazır Giyim Üretiminde astar olarak kullanılan kumaşlar ile ilgili genel bilgiler verilmiş, giysi ağırlığına astarın etkisini azaltacak astar seçimi ve astar maliyetini en aza indirecek şekilde önerilerde bulunmuştur.

KAYA (1993) Standart Pamuk, Yün, İpek, Madensel Ve Sentetik İplikler adlı çalışmasında iplikleri menşeylerine göre sınıflandırarak, her gruptaki ipliklerin özellikleri ve kullanıldıkları yerler hakkında bilgi vererek, dikiş ipliklerini ayrı bir sınıflama ile ele alarak açıklamıştır.

VURAL (1993) Hazır Giyim Endüstrisinde Kullanılan Telalar adlı çalışmasında giysi üretiminde telanın önemi, üretilmesi, yapısı ve sınıflandırmasını yaparken, telanın performans problemleri ve uygun tela seçimi hakkında bilgiler vermeyi amaçlamıştır.

ZEYTİNCİ (1994) Türkiye'de Etiket adlı çalışmasında etiket kavramı üzerinde durarak, etiketin önemi ve Türkiye'deki üretimini ve durumunu ortaya koymaya çalışmıştır.

GÜLENSOY (1995) Ambalaj Nedir adlı çalışmasında ambalaj kavramı ve önemi üzerinde durarak ambalajın hem tüketici hem de işletmeler açısından önemli işlevlerini ortaya çıkarmıştır.

POYRAZ (1993) Dar Dokuma ve Sorunları adlı çalışmasında dar dokuma sektörünün ürettiği mamüller hakkında bilgiler vermiş, dar dokumada karşılaşılan sorunları sektör açısından incelemiştir.

ASLAN (1996) Hazır giyim Üreten İşletmelerde Kullanılan Yardımcı Malzeme ve Aksesuarlardan Kaynaklanan Sorunların Saptanması adlı çalışmasında yardımcı malzeme ve aksesuarları açıklayarak, bu ürünlerde üretim ve tüketici kullanımı sırasında karşılaşılan sorunları ortaya çıkarmıştır.

ARSLAN YÜCEER (1996) Türkiye'de ve Almanya'da Üretilen Bazı Telalarda Kuru Temizleme ve Yıkama İşlemleri Sonucunda Ortaya Çıkan Boyut Değişimleri adlı çalışmasında telalardaki boyut değişimlerini çeşitli ölçümler yaparak tespit etmiştir.

3. MATERYAL VE YÖNTEM

3.1. Materyal

Araştırmanın materyalini, Türkiye Odalar ve Borsalar Birliğine kayıtlı İstanbul'daki 100 ve üzerinde işçi çalıştıran büyük ölçekli 186 Hazır Giyim İşletmesinden tesadüfi (Random) olarak seçilen 55 işletmeden anket yardımıyla elde edilen veriler ve ilgili kaynaklar oluşturmaktadır.

3.2. Yöntem

Türkiye'de 100 ve üzerinde işçi çalıştıran Büyük Ölçekli Hazır Giyim İşletmelerinin illere göre dağılımı Tablo 2'de sunulmuştur. Tablo 2 incelendiğinde 100 ve üzerinde işçi çalıştıran büyük ölçekli işletmelerin yarısından fazlasının (% 50.5) İstanbul'da olduğu anlaşılmaktadır. Bu sebeple, araştırmanın örnekleminin sadece İstanbul ilinde bulunan işletmelerin seçilmesinin uygun olacağı düşünülmüş ve tesadüfi (random) olarak 50 işletme seçilmiştir.

Araştırmacı tarafından gidilerek ve anketör kullanılarak 47 işletmeden veriler elde edilmiş, anketlerin fakslandığı 8 işletmeden ise ancak 3 tanesi araştırmacıya geri dönmüştür.

Bu araştırmada veri toplamak amacıyla, konuyla ilgili uzmanların görüşlerinden yararlanılarak anket formu hazırlanmıştır. Hazırlanan anket formu hedeflenen örneklem grubunda bulunan 10 Hazır Giyim İşletmesi üzerinde pilot çalışmayla denenmiştir.

TABLO 2
BÜYÜK ÖLÇEKLİ HAZIR GİYİM İŞLETMELERİNİN
İLLERE GÖRE DAĞILIMI

Sıra No	Büyük Ölçekli İşletmelerin Bulunduğu İller	Toplam Sayıları
1	Adana	17
2	Adıyaman	1
3	Ankara	13
4	Aydın	2
5	Bolu	1
6	Bursa	36
7	Çorum	1
8	Denizli	3
9	Edirne	4
10	Erzincan	1
11	Erzurum	1
12	Eskişehir	7
13	Gaziantep	1
14	Gümüşhane	1
15	İçel	5
16	İstanbul	186
17	İzmir	50
18	Kahramanmaraş	1
19	Karaman	1
20	Kastamonu	1
21	Kayseri	2
22	Kırklareli	2
23	Kocaeli	1
24	Malatya	1
25	Manisa	9
26	Mersin	2
27	Muğla	1
28	Nevşehir	1
29	Sakarya	1
30	Samsun	3
31	Sinop	1
32	Sivas	2
33	Tarsus	1
34	Tekirdağ	5
35	Yalova	1
36	Yozgat	1
37	Zonguldak	2
TOPLAM		369

Mart - 1996

Pilot çalışma sonucu, anket üzerinde gerekli değişiklikler yapılarak anket formuna son şekli verilmiştir (Ek 2).

Verileri elde etmek için kullanılan anket formu, toplam 41 sorudan oluşmuş olup, bu formda hazır giyim üretiminde kullanılan yan sanayi ürünlerinin durumunu tespit etmek amacıyla;

- . İşletmeye ilişkin genel veriler,
- . Yan sanayi ürünlerinin temin yolları,
- . Yan sanayi ürünlerinin kalite kontrolü,
- . Yan sanayi ürünlerinin sınıflandırılması,
- . Yan sanayi ürünlerinin işletmelerde ve nihai tüketicide kullanımında karşılaşılan problemler ve
- . Yan sanayi ürünlerinin, ürüne montajında teknolojik donanımına ilişkin verileri elde edecek sorulara yer verilmiştir.

Bulguların analizi, araştırmacıya ulaşan 50 anketten elde edilen veriler üzerinde yapılmış olup, bu veriler öncelikle marjinal tablolara dökülmüştür. Daha sonra ise bilgisayar ortamından yararlanılarak Microstat paket programı kullanılmış ve gerekli istatistiksel analizler yapılmıştır.

4. ARAŞTIRMA SONUÇLARI VE TARTIŞMA

4.1. İşletmelerin Faaliyet Konuları

İşletmelerin faaliyet konularına ait bulgular Tablo 3'de sunulmuştur.

TABLO 3
İŞLETMELERİN FAALİYET KONULARI

SEÇENEKLER	SAYI	%
Erkek dış giyim eşyası	37	74
Kadın dış giyim eşyası	37	74
Bebek ve çocuk dış giyim eşyası	19	38
İş elbiseleri (her çeşit)	2	4
Çeşitli spor kıyafetleri	13	26
Kadın ve erkek iç çamaşırları	4	8
Diğer	4	8

n= 50

Tablo 3 incelendiğinde; işletmelerin faaliyet konusunun % 74'ünün kadın dış giyim eşyası, % 74'ünün erkek dış giyim eşyası, % 38'inin bebek ve çocuk dış giyim eşyası, % 26'sının çeşitli spor kıyafetleri, % 8'inin kadın ve erkek iç çamaşırları, % 4'ünün her çeşit iş elbiseleri, % 8'inin ise diğer seçeneğinde belirtilen ev tekstili vb. ürünler olduğu görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin üretimlerinin büyük bölümünü kadın ve erkek dış giyim eşyasının oluşturduğu Tablo 3'ün incelenmesinden anlaşılmaktadır.

4.2. İşletmeler Açısından En Önemli Sorun

İşletmeler açısından en önemli soruna ilişkin bulgular Tablo 4'de sunulmuştur.

TABLO 4

İŞLETMELER AÇISINDAN EN ÖNEMLİ SORUN

SORUN KAYNAKLARI	SAYI	%
Hammadde	6	12
Ara madde ve yan sanayi	4	8
Maliyet-finance	13	26
İşgücü nitelikleri-eğitim	4	8
Araştırma-geliştirme	17	34
Kalite-verimlilik	1	2
Yatırım teknolojisi	3	6
İhracat	2	4
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 4 incelendiğinde; işletmelerin % 12'sinin en önemli sorununun hammadde, % 8'inin ara madde ve yan sanayi, % 26'sının maliyet-finance, % 8'inin işgücü nitelikleri-eğitim, % 34'ünün araştırma-geliştirme, % 2'sinin kalite-verimlilik, % 6'sının yatırım teknolojisi, % 4'ünün ise ihracat olduğu görülmektedir.

Araştırmaya katılan hazır giyim işletmelerinin en fazla % 34'lük bir yığılmayla "araştırma-geliştirme" sorunları olduğu; buna karşılık % 2 gibi düşük bir değerle az sayıda işletmenin kalite-verimlilik problemleri olduğu yine Tablo 4'ün incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Hazır giyim işletmeleri için araştırmanın temel konusunu oluşturan ara madde ve yan sanayi ürünlerinde karşılaşılan sorunlar % 8'lik bir değerle dördüncü sırada yer almaktadır. Ancak araştırma sırasında yapılan gözlemler bunun daha üst sıralarda önemli bir sorun olarak değerlendirilmesi gerektiği kanaatini uyandırmıştır. Bütünün

kalitesini ayrıntılarının belirlediği düşünüldüğünde, hazır giyim sektöründe bu ayrıntıyı da yan sanayi ürünleri oluşturmaktadır. Yan sanayi ürünlerinin kalitesi, üretimi, temini ve kullanımında karşılaşılan problemlerin, mamül kalite ve fiyatında başka problemlere yol açmasını önlemesi için öncelikli dikkate alınarak çözümlenmesi gerekmektedir.

Ayrıca Gümrük Birliği sürecinde kendi moda ve markasıyla pazar oluşturma gayreti içinde olan Hazır Giyim Sektörünün Araştırma-Geliştirme faaliyetlerini % 34'lük bir değerle en önemli sorun olarak görmeleri, bu konunun önemini farkında oldukları ve bu durumu dikkate almaya başladıkları şeklinde yorumlanabilir.

4.3. İşletmelerde Yan Sanayi Ürünlerini Satın Alırken Dikkat Edilen Özellikler

İşletmelerin yan sanayi ürünlerini satın alırken dikkat ettikleri özelliklere ilişkin bulgular Tablo 5'de sunulmuştur.

TABLO 5
YAN SANAYİ ÜRÜNLERİ SATIN ALIRKEN DİKKAT EDİLEN
ÖZELLİKLER

ÖZELLİKLER	SAYI	%
Standartlara uygunluk	2	4
Ürüne uygunluk	6	12
Fiyatı	-	-
Temin edilebilme durumu	-	-
Hepsi	42	84
TOPLAM	50	100

n= 50

Araştırmaya katılan işletmelerin yan sanayi ürünlerini satın alırken % 4'ünün standartlara uygunluğa, % 12'sinin ürüne uygunluğuna dikkat ettikleri görülmekle birlikte, hiçbir işletmenin bu ürünlerin satın alınmasında fiyat ve temin durumunu tek

başına dikkate almadıkları, işletmelerin çoğunluğunun % 84'lük bir yığılmayla tüm özellikleri aradıkları Tablo 5'in incelenmesinden anlaşılmaktadır.

İşletmelerin büyük çoğunluğunun yan sanayi ürünlerini satın alırken standartlara ve ürüne uygunluğuna, fiyatına ve temin edilebilme özelliklerinin tümüne birden dikkat ettiklerini belirtmeleri, bu konuya gereken önemi verdikleri şeklinde yorumlanabilir.

4.4. İşletmelerde Yan Sanayi Ürünlerinin Kalite Kontrolünün Yapılması

İşletmelerde yan sanayi ürünlerinin kalite kontrolünün yapılmasına ilişkin bulgular Tablo 6'da sunulmuştur.

TABLO 6

İŞLETMELERDE YAN SANAYİ ÜRÜNLERİNİN KALİTE KONTROLÜNÜN YAPILMASI

KALİTE KONTROL İŞLEMİ	SAYI	%
Kalite kontrolü yapılmış bir şekilde işletmeye geliyor	8	16
İşletmede gözle kontrol ediliyor	18	36
Kullanım sırasında kontrol ediliyor	8	16
İşletmeye geldiğinde kalite kontrol araçları ile kontrol ediliyor	16	32
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 6 incelendiğinde; işletmelerin kullandıkları yan sanayi ürünlerinin % 16'sının kalite kontrolü yapılmış bir şekilde işletmeye geldiği, % 36'sının işletmede gözle kontrol edildiği, % 16'sının kullanım sırasında kontrol edildiği, % 32'sinin ise işletmede kalite kontrol araçları ile kontrol edildiği görülmektedir.

İşletmeler; yan sanayi ürünlerinin kalite kontrolünün yapılması açısından incelendiğinde, % 36'lık en yüksek değerle araştırmaya katılan işletmelerin çoğunluğunun "işletmede gözle kontrol ediliyor" seçeneğinde yığılma gösterdikleri; buna karşılık % 16'lık en düşük değerlerle "kalite kontrolü yapılmış bir şekilde işletmeye geliyor" ve "kullanım sırasında kontrol ediliyor" seçeneklerini belirttikleri yine Tablo 6'nın incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Araştırmaya katılan işletmelerin % 32 gibi büyük bir bölümünün kalite kontrolünün uygun araçlarla yapıldığını belirtmesi de dikkat çekici bir sonuç olarak görülmektedir.

İşletmelerde kullanılan hammadde ve malzemenin istenilen nitelikte olup olmadığının denetimi satın alma biriminin görevidir. Denetimin amacı ürünlerin özelliklerini ölçerek bunların kalite standartlarına uygunluğunu araştırmaktır. Bu ölçümler daha önce saptanmış kalite standartları ile karşılaştırılarak kabul veya red edilir (Gümüş, Şener, 1993: 137). Araştırmaya katılan işletmelerin çoğunluğu ölçümü gözle ya da uygun kontrol araçları ile yaptıklarını açıklamışlardır.

Tablo 6'da görüldüğü gibi araştırmaya katılan işletmelerin % 16'sının kalite kontrolü ürünleri kullandıkları sırada yaptıklarını belirtmeleri, bu konuda yeteri kadar bilinçli kullanıcı olmadıkları şeklinde yorumlanabilir.

Seri üretimin yapıldığı hazır giyim işletmelerinde üretimin işlerliği ve devamlılığı çok önemlidir. Girdilerde ortaya çıkacak bir sorun direk olarak üretimin devamlılığını engelleyecektir. Bu yüzden üretime dahil olan bütün girdilerin dikkatle ve uygun araçlarla kontrol edilmesi gerekmektedir.

4.5. İşletmelerde Tasarımı Yapılmış Bir Ürün İçin Gerekli Olan Yan Sanayi Ürünlerinin Temin Edilme Yolları

İşletmelerde tasarımı yapılmış bir ürün için gerekli olan yan sanayi ürünlerinin temininde karşılaşılan sorunlar Tablo 7'de sunulmuştur.

TABLO 7

**İŞLETMELERDE TASARIMI YAPILMIŞ BİR ÜRÜN İÇİN GEREKLİ
OLAN YAN SANAYİ ÜRÜNLERİNİN TEMİN
EDİLME YOLLARI**

ÜRÜN TEMİN ETME YOLU	SAYI	%
Yurt dışından	12	24
Yan sanayi kuruluşlarından	28	56
Benzer ürün kullanma	4	8
Sorun yok	6	12
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 7 incelendiğinde; işletmelerde tasarımı yapılmış bir ürün için gerekli olan yan sanayi ürünlerinin % 24'ünün yurt dışından temin edildiği, % 56'sının yan sanayi kuruluşlarına özel siparişler şeklinde verildiği, % 8'inin ihtiyaç olan yan sanayi ürününe yakın olan başka bir ürünle ikame edildiği % 12'sinin ise mevcut yan sanayini tarafından karşılandığı görülmektedir.

% 56'lık en yüksek değerle araştırmaya katılan işletmelerin çoğunluğunun "yan sanayiye özel siparişler verdikleri" seçeneğinde yığılma gösterdikleri; buna karşılık % 8'lik en düşük değerle gerekli yan sanayi ürününün bulunamaması sonucu "ihtiyaç olan yan sanayi ürününe yakın başka bir ürün kullandıkları" seçeneklerini belirtmeleri yine Tablo 7'nin incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Araştırmaya katılan işletmelerin büyük çoğunluğunun tasarımları için gerekli olan yan sanayi ürünlerini yan sanayi işletmelerine özel siparişler vererek temin etmeleri, yan sanayinin hazır giyim işletmelerinin yan sanayi ürünü ihtiyaçlarını karşılayacak düzeyde olduğu şeklinde değerlendirilebilir.

4.6. Yan Sanayi Ürünlerinin Stok Fazlası Durumunda Yapılan İşlemler

Yan sanayi ürünlerinin stok fazlası durumunda yapılan işlemlere ait bulgular Tablo 8'de sunulmuştur.

TABLO 8

YAN SANAYİ ÜRÜNLERİNİN STOK FAZLASI DURUMUNDA YAPILAN İŞLEMLER

İŞLEMLER	SAYI	%
Stok fazlası yan sanayi ürününe göre giysi üretme	21	42
İleride kullanılabileceği için stok fazlasını bekletme	18	36
Stok fazlasını geri gönderme ve yenisiyle değiştirme	1	2
Stok fazlası	10	20
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 8 incelendiğinde yan sanayi ürünlerinin stok fazlası durumunda işletmelerin % 42'sinin stok fazlası yan sanayi ürününe göre giysi ürettikleri, % 36'sının ileride kullanılabileceği için stok fazlasını beklettikleri, % 2'sinin stok fazlasını geri gönderip yenisiyle değiştirdikleri, % 20'sinin ise stok fazlası ürünlerinin olmadığı görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin % 42 gibi çoğunluğun yan sanayi ürünlerinin stok fazlası durumunda stok fazlası yan sanayi ürününe göre giysi ürettikleri, buna karşılık % 2'lik en az değerle ise stok fazlasını geri gönderdikleri yine Tablo 8'in incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Üretim ve satışların birbirine paralel gitmesi imkansız olduğundan bazı dönemlerde, üretim yetersiz, bazı dönemlerde ise üretim fazlası söz konusu olur. Yetersiz kaldığı durumlarda stoktan satış, fazlalığında ise stok yapma yoluyla denge sağlanabilir (Kobu, 1979: 237). Bu durum yan sanayi ürünlerinin stok durumu ile

paralellik göstermektedir. Yan sanayi ürünlerinin stok fazlası iskonto sağladığı gibi, bu ürünler için satın alınan miktar arttıkça birim satın alma fiyatını da düşürecektir. Ayrıca stok fazlası yan sanayi ürünleri için kalite kontrol masraflarında azalacaktır (Tatar, 1992: 116). Araştırmaya katılan işletmelerin % 36'sının bu politikayı tercih ettiği görülmektedir. Ancak bu politikanın aksine bazı işletmeler ürünü ya da malzemeleri stokta bekletmeyi ek maliyet olarak görmektedir. Yine bu işletmeler temin ve üretim süresini çok iyi ayarlayarak üretim yaptıkları için ihtiyaçları doğrultusunda yan sanayi ürünlerini tedarik ettikleri ve % 20'lik bir değerle "ihtiyaca göre yan sanayi ürünü aldıkları ve stok fazlasının olmadığı" seçeneğini işaretleyen işletmelerin ise bu politikayı benimsedikleri sanılmaktadır.

Tablo 8'de işletmelerin % 42 gibi yığılmanın en fazla "stok fazlası yan sanayi ürününe göre giysi üretmeleri" seçeneğinde olması oldukça dikkat çekici bir nokta olarak karşımıza çıkmaktadır. Hazır giyim işletmelerinin kullandıkları ana ya da ara malzemeler siparişe göre ya da sezona bağlı olarak farklılıklar göstermektedir. Bu durumda stok fazlasına göre giysi ürettiklerini belirten işletmelerin kalitesiz üretim yaptıkları ya da planlı bir üretim gerçekleştirmedikleri şeklinde yorumlanabilir.

Hazır giyim sanayisi kısa dönemde önemli değişikliklerin yaşandığı modaya son derece bağlı bir üretim alanıdır. Bu sebeple önemli boyutlarda stoklamanın son derece sakıncalı olduğunu unutmamak gerekir. Fakat sabit ve depolama sonucu bozulmayan ürünler depolamaya müsaittir. Ancak doğru şartlarda depolama yapmak çok önemlidir. Aksi takdirde yanlış depolamadan dolayı bu malzemelerin şeklini koruyamaması, kullanım kolaylığını kaybetmesi gibi problemler yaşanmaktadır.

4.7. Hatalı, Eksik Yada Kalitesiz Yan Sanayi Ürünü Kullanımı Sonucu Sevkiyatı Yapılan Bitmiş Ürünlerde Ortaya Çıkan Şikayetler Karşısındaki Uygulamalar

Hatalı, eksik ya da kalitesiz yan sanayi ürünü kullanımı sonucu sevkiyatı yapılan bitmiş ürünlerde ortaya çıkan şikayetler karşısındaki uygulamalara ilişkin bulgular Tablo 9'da sunulmuştur.

TABLO 9

**HATALI, EKSİK YA DA KALİTESİZ YAN SANAYİ ÜRÜNÜ
KULLANIMI SONUCU SEVKİYATI YAPILAN BİTMİŞ ÜRÜNLERDE
ORTAYA ÇIKAN ŞİKAYETLER KARŞISINDAKİ UYGULAMALAR**

UYGULAMALAR	SAYI	%
Böyle bir sorunla karşılaşmıyoruz	6	12
Yan sanayi işletmeleri uyarılıyor	30	60
Bir yenisiyle değiştiriliyor	14	28
Bir işlem yapılmıyor	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 9 incelendiğinde; hatalı, eksik ya da kalitesiz yan sanayi ürünü kullanımı sonucu sevkiyatı yapılan bitmiş ürünlerde ortaya çıkan şikayetler karşısında işletmelerin % 12'sinin böyle bir sorunla karşılaşmadıkları, % 60'ının şikayet konusu olan yan sanayi işletmelerini uyardıkları, % 28'inin bir yenisiyle değiştirdikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin % 60 gibi büyük çoğunluğu hatalı, eksik ya da kalitesiz yan sanayi ürünü kullanımı sonucu sevkiyatı yapılan bitmiş ürünlerde ortaya çıkan şikayetler karşısında şikayet konusu olan yan sanayi işletmelerini uyardıkları anlaşılmaktadır.

Günümüzde üretim için gerekli hammaddenin alındığı firmaların yanısıra, onlara mal veren yan kuruluşlarla da yakın bir işbirliği yapılması ve herhangi bir sorunla karşılaşıldığında onlardan geri besleme yoluyla gerekli bilgileri alabilmek büyük önem taşımaktadır (Melliand, 1991: 43). Toplam Kalite Yönetimi olması sürecinde bu oldukça önemli bir aşama olarak değerlendirilebilir.

Tablo 9'da işletmelerin yan sanayi ürünlerinden kaynaklanan bitmiş ürünlerdeki şikayetler karşısında "herhangi bir işlem uygulamadıkları" seçeneğini hiçbirinin belirtmemesi, işletmelerin bu konuda duyarsız davranmadıkları sonucunu ortaya çıkarmaktadır.

4.8. İşletmelerin Dikiş İpliğini Temin Etme Yolları

İşletmelerin dikiş ipliğini temin etme yollarına ilişkin bulgular Tablo 10'da sunulmuştur.

TABLO 10

İŞLETMELERİN DİKİŞ İPLİĞİNİ TEMİN ETME YOLLARI

TEMİN YOLU	SAYI	%
Dağıtımçı firma	23	46
Üretici firma	27	54
İthalat	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 10 incelendiğinde; dikiş ipliği teminini işletmelerin % 46'sının dağıtımçı firmalardan, % 54'ünün ise üretici firmalardan edindikleri görülmektedir. "İthalat yoluyla temin" seçeneğini işaretleyen hiçbir işletmenin olmaması Tablo 10'un incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Araştırmaya katılan işletmelerin büyük çoğunluğunu oluşturan % 54'ünün dikiş ipliğini üretici firmalardan temin ettiklerini belirtmeleri yine Tablo 10'un incelenmesinden anlaşılmaktadır. Dağıtımçı firmalarda hem yerli hem de ithal ürünlerin olduğu düşünülürse hazır giyim işletmelerinin dikiş ipliğinde en çok yerli ürün kullanmayı tercih ettikleri ve bu yan sanayi ürününün istenilen nitelik ve nicelikte üretildiği, bu ürün tipinde karşılaşılan problemlerinde çözümlenebildiği düşünülmektedir.

4.9. İşletmelerin Dikiş İpliği Alımında Dikkat Ettiği Özellikler

İşletmelerin dikiş ipliği alımında dikkat ettiği özelliklere ilişkin bulgular Tablo 11'de sunulmuştur.

TABLO 11

İŞLETMELERİN DİKİŞ İPLİĞİ ALIMINDA DİKKAT ETTİĞİ ÖZELLİKLER

DİKİŞ İPLİĞİ ÖZELLİKLERİ	SAYI	%
Makina komplikasyonuna ve üretim hızına karşı dayanıklı	28	56
Kumaşın hammaddesiyle uyumlu	6	12
Kumaşın rengine uygun	14	28
Haslığı yüksek	-	-
İplik sağımı kolay	-	-
Esnek	-	-
Başka	2	4
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 11 incelendiğinde; araştırmaya katılan işletmelerin % 56'sının dikiş ipliği alımında, bu ürünün makina komplikasyonuna ve üretim hızına karşı dayanıklılığına, % 12'sinin kumaşın hammaddesine uygunluğuna, % 28'inin kumaşın rengine uygun olmasına, % 4'ünün ise başka seçeneğinde seçeneklerin tümünde belirtilen kriterlere uygun olmasına dikkat ettikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin "haslığı yüksek olmalı", "iplik sağımı kolay olmalı" "esnek olmalı" ile ilgili seçenekleri işaretlemedikleri Tablo 11'in incelenmesinden anlaşılmaktadır.

% 56'lık bir değerle en fazla "makina komplikasyonuna ve üretim hızına karşı dayanıklı olması" seçeneğinde yığılmanın sebebi ise, dikim sırasında kopan dikiş

ipliklerinin üretim süresini olumsuz etkileyerek zaman kaybına yol açması ve maliyeti yükseltmesine bağlanabilir.

İşletmelerin hiçbirinin haslığın yüksek olmasına dikkat etmeme nedeni ise, haslık özelliğinin üretimi fazla etkilememesi ürünün kullanımı sırasında önem taşıması olarak görülebilir. Yine araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin iplik sağımının düzgün olmasına dikkat etmemeleri ise işletmelerin bu konunun önemini kavrayamadıkları şeklinde yorumlanabilir. Esnek olmalıdır seçeneğinin hiçbir işletme tarafından belirtilmemesi ise işletmelerin dikiş ipliklerinin esneklik özelliğinin kumaş üzerindeki dikişlerde giyinme sırasında meydana gelebilecek tüm gerilme ve zorlamalar karşısında bozulabileceği gerçeğini görmemelerinden kaynaklandığı düşünülebilir.

4.10. Dikiş İpliklerinin Kullanımında Karşılaşılan Problemler

Dikiş ipliklerinin kullanımında karşılaşılan problemlere ilişkin bulgular Tablo 12'de sunulmuştur.

TABLO 12

**DİKİŞ İPLİKLERİNİN KULLANIMINDA KARŞILAŞILAN
PROBLEMLER**

PROBLEMLER	SAYI	%
Dikim esnasında renk verip kumaşı boyama	2	4
Mukavemeti az olup makina komplikasyonuna karşı çabuk kopma	20	40
İplik sağımı düzensiz	-	-
Kumaşı deforme etmek	-	-
İplik katları ayrılarak kopma	7	14
Aynı renk ipliklerde bobinler arasında renk farklılığı	6	12
Tüketici şikayetleri	2	4
Problem yok	13	26
Başka	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 12 incelendiğinde; dikiş ipliklerinin kullanımında karşılaşılan en önemli soruna ilişkin olarak işletmelerin % 4'ünün dikim esnasında renk verip kumaşı boyadığı, % 40'ının mukavemeti az olup makina komplikasyonuna karşı çabuk koptuğu, % 14'ünün iplik katları ayrılarak koptuğu, % 12'sinin aynı renk ipliklerde bobinler arasında renk farklı görüldüğü, % 4'ünün tüketicinin kullanımı sırasında şikayetler geldiği, % 26'sının hiçbir problemle karşılaşmadıkları yönünde görüş belirttikleri ortaya çıkmaktadır. "İplik sağımı düzensiz" ve "kumaşı deforme etmekte" seçeneklerinin ise hiçbir işletme tarafından işaretlenmemesi yine Tablo 12'nin incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Tablo 12'de araştırmaya katılan işletmelerin dikiş ipliği kullanımında % 40'ının dikiş ipliklerinin makina komplikasyonuna karşı çabuk kopmasını en önemli problem olarak belirttikleri görülmektedir.

Tablo 11'den elde edilen bulgulara bakıldığında işletmelerin dikiş ipliklerinin alımında en çok makina komplikasyonuna ve üretim hızına karşı dayanıklı olması özelliğine dikkat etmelerine karşın, kullanımında da aynı özellikten kaynaklanan

problemlerle karşılaşmaları yine Tablo 12'nin incelenmesinden anlaşılmaktadır. Bu durumda araştırmaya katılan işletmelerin sorunları iyi tespit ettikleri halde dikiş ipliklerinin temininde aynı titizliği gösteremedikleri görülmekte ve bu durumun da işletmelerin fiyatı gözönüne alarak kalitesiz ve ucuz iplikleri tercih etmelerinden ya da kalite kontrol sistemlerinin iyi çalışmamasından kaynaklandığı sanılmaktadır.

4.11. İşletmelerin Tela İhtiyacını Temin Etme Yolları

İşletmelerin tela ihtiyaçlarını temin etme yollarına ilişkin bulgular Tablo 13'de sunulmuştur.

TABLO 13

İŞLETMELERİN TELA İHTİYACINI TEMİN ETME YOLLARI

TEMİN YOLU	SAYI	%
Kendisi	-	-
Üretici firma	22	44
Dağıtımçı firma	28	56
İthalat	-	-
Başka	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 13 incelendiğinde işletmelerin % 44'ünün tela ihtiyaçlarını üretici firmalardan, % 56'sının ise dağıtımçı firmalardan temin ettikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin "ithalat yoluyla temin" ve "kendilerinin ürettikleri" seçeneklerini işaretlemedikleri Tablo 13'ün incelenmesinden anlaşılmaktadır.

% 56'lık bir değerle yığılmanın en fazla dağıtımçı firmadan temin edildiği seçeneğinde olmasının sebebi ise işletmelerin yerli ya da ithal her türlü tela çeşidini dağıtımçı firmalardan kısa sürede temin edebildiklerinden kaynaklandığı sanılmaktadır.

İşletmelerin hiçbirinin tela ihtiyacını direk olarak kendilerinin ithalat yoluyla karşılamamasının nedeni ise bu işi dağıtımçı firmaların yapması ve kendilerinin bu işe girerek zaman kaybetmek istememeleri ya da yerli ürünlerin ihtiyaçlarını karşılamakta olduğu şeklinde yorumlanabilir.

4.12. İşletmelerin Tela Satın Alırken Dikkat Ettiği Özellikler

İşletmelerin tela satın alırken dikkat ettiği özelliklere ilişkin bulgular Tablo 14'de sunulmuştur.

TABLO 14
İŞLETMELERİN TELA SATIN ALIRKEN DİKKAT ETTİĞİ
ÖZELLİKLER

ÖLÇÜTLER	SAYI	%
Kullanılacak yer	27	54
Kumaşın cinsi	1	2
Kumaşın rengi	-	-
Tela fiksaj makinaları	-	-
Fiyatı	3	6
Kalitesi	19	38
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 14 incelendiğinde; tela satın alırken işletmelerin % 54'ünün kullanılacak yere, % 2'sinin kumaşın cinsine, % 6'sının fiyatına, % 38'inin ise kalitesine önem verdikleri görülmektedir.

Hazır giyim sektöründe kullanılan telanın performans problemleri ve uygun tela seçimi oldukça önemli bir konudur (Bkz. 2.1.3.2.4.). Kumaşın cinsi ile telanın cinsinin aynı olması, kumaş kalınlığına uygun tela seçilmesi, giysinin model özelliğini bozmayacak tela çeşidi kullanılması tela seçimini etkileyen etmenlerin başında gelmektedir (Çağlayan, 1978: 108).

Bu bağlamda araştırmaya katılan işletmelerin % 54 gibi büyük çoğunluğunun tela satın alırken en çok dikkat ettikleri özelliğin kullanılacak yer olduğunu belirtmeleri yukarıdaki sonucu desteklemektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerden hiçbirinin kumaşın rengi ve tela fiksaj makinalarına tela satın alırken dikkat etmedikleri Tablo 14'ün incelenmesinden anlaşılmaktadır. Oysa (Bkz. 2.1.3.2.4) tela seçimi ve kullanımında dikkat edilmesi gereken hususlardan biri telanın kumaşın rengi ile uyum sağlaması, diğeri de telayı kumaşa fiksedecek uygun fiksaj makinalarının mevcut olmasıdır. Buna göre işletmeler sözde kaliteye önem verirken, uygulamada kaliteye gereken önemi vermedikleri şeklinde yorumlamak mümkündür.

4.13. İşletmelerde Tela Kullanımında Karşılaşılan Problemler

Tela kullanımında karşılaşılan problemlere ilişkin bulgular Tablo 15'de sunulmuştur.

TABLO 15

**İŞLETMELERDE TELA KULLANIMINDA KARŞILAŞILAN
PROBLEMLER**

PROBLEMLER	SAYI	%
Kumaşa fikse olmuyor	6	12
Kumaşla uyum sağlamıyor	-	-
Isıya ve basınca karşı dayanıksız	23	46
Tüketici şikayetleri geliyor	2	4
Hiçbir problemle karşılaşılmıyor	18	36
Başka	1	2
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 15 incelendiğinde; tela kullanımında karşılaşılan problemlere işletmelerin % 12'sinin kumaşa fikse olmadığı, % 46'sının ısıya ve basınca karşı dayanıksız olduğu, % 4'ünün tüketici şikayetleri geldiği, % 36'sının hiçbir problemle karşılaşmadıkları ve % 2'sinin ise başka seçeneğinde fiyat farklılığının olduğunu belirttikleri görülmektedir.

İşletmeler tela konusunda karşılaşılan problemler açısından incelendiğinde; % 46'lık en yüksek değerle araştırmaya katılan işletmelerin çoğunluğunun "ısıya ve basınca karşı dayanıksız" seçeneğinde yığılma gösterdikleri; buna karşılık hiçbirinin ise "kumaşla uyum sağlamıyor" seçeneğini işaretlemedikleri yine Tablo 15'in incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Telanın performansından kaynaklanan problemler giysi üretimi ve kullanımı sırasında sıkça ortaya çıkmaktadır (Bkz. 2.1.3.2.4.). Araştırmaya katılan işletmelerin % 46'sının bu problemlerden biri olan telanın ısıya ve basınca karşı dayanıksızlığını belirtmeleri, fiksaj şartlarının telaya uygun olmaması ve fiksaj işlemi yapılırken yüksek ısı ve basınç uygulanması sonucundan kaynaklanmaktadır (Vural, 1995: 26).

Araştırmaya katılan işletmelerin % 36 gibi yüksek bir bölümünün tela kullanımında hiçbir problemle karşılaşmadıklarını belirtmeleri ise bu konuda olumlu bazı gelişmelerin olduğu şeklinde yorumlanabilir.

Tablo 15'de tela kullanımı sonucu karşılaşılan problemlere kumaşla uyum sağlamıyor seçeneğini belirten hiçbir işletmenin olmaması, işletmelerin her tür kumaşa uygun tela çeşidini piyasada bulabildikleri şeklinde yorumlamak mümkündür.

4.14. İşletmelerin Astar İhtiyaçlarını Temin Etme Yolları

İşletmelerin astar ihtiyaçlarını temin etme yollarına ilişkin bulgular Tablo 16'da sunulmuştur.

TABLO 16

İŞLETMELERİN ASTAR İHTİYAÇLARINI TEMİN ETME YOLLARI

TEMİN YOLU	SAYI	%
Kendisi	-	-
Üretici firma	27	54
Dağıtımçı firma	22	44
İthalat	-	-
Başka	1	2
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 16 incelendiğinde; işletmelerin % 54'ünün astar ihtiyaçlarını üretici firmalardan, % 44'ünün dağıtımçı firmalardan temin ettikleri, % 2'sinin ise başka seçeneğinde astar kullanmadıklarını belirttikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin astar ihtiyacının "ithalat yoluyla temin etme" ve "kendilerinin ürettikleri" seçeneklerini işaretlememeleri Tablo 16'ın incelenmesinden anlaşılmaktadır.

% 54'lük bir değerle yığılmanın en fazla üretici firmadan temin edildiği seçeneğinde olmasının sebebi işletmelerin sezona bağlı ve modaya uygun olarak farklı kumaş ve astar kullanmaları, bunun için özel siparişler vererek ürettiklerinden üretici firmalardan temin etmelerinden kaynaklanabilir.

4.15. İşletmelerde Astar Satın Alırken Dikkat Edilen Özellikler

İşletmelerin astar satın alırken dikkat ettikleri özelliklere ilişkin bulgular Tablo 17'de sunulmuştur

TABLO 17

İŞLETMELERDE ASTAR SATIN ALIRKEN DİKKAT EDİLEN ÖZELLİKLER

ÖNCELİKLİ TERCİH NEDENİ	SAYI	%
Hammaddesi	19	38
Fiyatı	-	-
Rengi, dokunuşu, çekme özelliği gibi fiziksel özellikleri	20	40
Yerli ya da ithal oluşu	1	2
Hangi ürün için kullanılacağı	10	20
Hangi firmadan satın alındığı	-	-
Başka	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 17 incelendiğinde; astar satın alırken işletmelerin, % 38'inin hammaddesine, % 40'ının rengi, dokunuşu, çekme özelliği gibi fiziksel özelliklerine, % 2'sinin yerli ya da ithal oluşuna, % 20'sinin hangi ürün için kullanılacağına dikkat ettikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin astar satın alırken "fiyatına" ve "hangi firmadan satın alındığı" seçeneklerini işaretlememeleri Tablo 17'nin incelenmesinden anlaşılmaktadır.

% 40'lık bir değerle yığılmanın en fazla rengi, dokunuşu, çekme özelliği gibi fiziksel özelliklerine ve yine % 38 gibi yüksek bir oranla hammaddesine dikkat etmelerinin sebebinin ise astarın hammaddesinden kaynaklanan, yıkandığında gösterdiği çekme, renk verme gibi fiziksel özelliklerinden birisinin dahi kalitesiz olması durumunda toplam kaliteyi olumsuz etkilemesinden kaynaklandığı düşünülebilir.

Araştırmaya katılan işletmelerin % 2'sinin astar satın alırken yerli ya da ithal astar oluşuna dikkat ettikleri Tablo 17'nin incelenmesinden anlaşılmaktadır. Bu düşük değer ise işletmelerin astar satın alırken yerli ya da ithal oluşuna göre tercih yapmadıklarını göstermektedir.

Tablo 17'de görüldüğü gibi araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin fiyatı ve hangi firmadan satın alındığı seçeneklerini işletmemelerinin sebebi ise; dağıtımçı ya da üretici firmalardan temin edilen astarlar arasında fiyat ve kalite konusunda farklılık olmamasından kaynaklandığı sanılmaktadır.

4.16. İşletmelerin Astar Konusunda Karşılaştığı Problemler

İşletmelerin astar konusunda karşılaştıkları problemlere ilişkin bulgular Tablo 18'de sunulmuştur.

TABLO 18

İŞLETMELERİN ASTAR KONUSUNDA KARŞILAŞTIĞI PROBLEMLER

PROBLEMLER	SAYI	%
Toplar arasında renk farkı	18	36
Dokunuşunda bozukluk	8	16
Çabuk kırıma	-	-
Ütülendiğinde çekme	1	2
Enleri arasında farklılığı	-	-
Teslimatta gecikme	-	-
Fiyat dengesizlikleri	2	4
Ana malzeme ile uyum sağlayamama	10	20
Tüketici şikayetleri gelmekte	-	-
Hiçbir problemle karşılaşmıyoruz	11	22
Başka	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 18 incelendiğinde astar konusunda karşılaşılan problemlere işletmelerin, % 36'sının toplar arasında renk farkı çıktığı, % 16'sının dokunuşunda bozukluklar olduğu, % 2'sinin ütülendiğinde çektikleri, % 4'ünün fiyat dengesizliklerinin mevcut olduğu, % 20'sinin ana malzeme ile uyum sağlamadığı, % 22'sinin ise hiçbir problemle karşılaşmadıkları şeklinde cevap verdikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin astar konusunda karşılaşılan problemlere "çabuk kırılmakta", "enleri arasında fark olmakta", "teslimatı geç yapılmakta" ve "kullanım sırasında tüketici şikayetlerinin olması" seçeneklerini işaretlememiş oldukları yine Tablo 18'in incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Astarla ilgili olarak karşılaşılan en büyük problem % 36'lık bir değerle toplar arasındaki renk farkından kaynaklanmaktadır. Bunun sebebi olarak astarların boyanması sırasında üreticilerin gereken titizliği gösterememelerinden ya da renklendirmede kullandıkları boyarmadde ölçülerindeki ayarsızlıklardan olabileceği sanılmaktadır.

Araştırmaya katılan işletmelerin % 20'sinin ise astarların ana malzeme ile uyum sağlamaması problemiyle karşılaştıklarını belirtmeleri, işletmelerin gerek astar gerekse ana malzemeleri satın alırken hammaddesine önem göstermedikleri sonucunu ortaya çıkarmaktadır.

4.17. İşletmelerin Votka İhtiyacını Temin Etme Yolları

İşletmelerin votka ihtiyacını temin etme durumlarına ilişkin bulgular Tablo 19'da sunulmuştur.

TABLO 19

İŞLETMELERİN VATKA İHTİYACINI TEMİN ETME YOLLARI

TEMİN YOLU	SAYI	%
Kendisi	-	-
Dağıtımçı firma	23	46
Üretici firma	25	50
İthalat	-	-
Başka	2	4
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 19 incelendiğinde işletmelerin vatka ihtiyaçlarının % 46'sını dağıtımçı, % 50'sini üretici firmalardan temin ettikleri işletmelerin, % 4'ünün ise başka seçeneğinde vatka kullanmadıklarını belirttikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin vatka teminini "ithalat yoluyla" ve "kendilerinin ürettikleri" seçeneklerini işaretlemedikleri Tablo 19'un incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Yığılmanın % 50'lik değerle "üretici firmalardan temin" seçeneğinde olması yine Tablo 19'un incelenmesinden anlaşılmaktadır. İşletmelerin vatka temininde üretici firmaların ürettikleri yerli ürünleri tercih etmeleri belirtmelerinin bu ürünlerin temininin, fiyatının ve kalitesinin ihtiyaçlarını karşılayacak düzeyde olmasına bağlanabilir.

İşletmelerin % 46'sının vatka teminini dağıtımçı firmalardan sağladığı yine Tablo 19'un incelenmesinden anlaşılmaktadır. Bu durumda işletmelerin vatka teminini dağıtımçı firmalarda bulunan yerli ve ithal ürünlerdeki fiyat, kalite ve çeşit bakımından kendilerine uygun olanı seçme şansına sahip olmasından kaynaklandığı düşünülmektedir.

4.18. İşletmelerin Vatkayı Giysiye Tutturma Yöntemleri

İşletmelerin vatkaları giysiye tutturma yöntemlerine ilişkin bulgular Tablo 20'de sunulmuştur.

TABLO 20

İŞLETMELERİN Vatkayı Giysiye Tutturma Yöntemleri

YÖNTEMLER	SAYI	%
Makinada dikme	32	64
Çekaç	11	22
İlik düğme ile	-	-
Elde dikme	-	-
Yukardakilerden herhangi birisi	5	10
Başka	2	4
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 20 incelendiğinde; % 64'ünün vatkaları giysiye makinada dikme, % 22'sinin çekaç ile, % 10'unun yukardakilerin herhangi biri ile tutturdıkları, işletmelerin % 4'ünün ise başta seçeneğinde vatkı kullanmadıklarını belirttikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin vatkayı giysiye tutturma yöntemi olarak ilik-düğme ve elle tutturma seçeneklerini işaretlememeleri, işletmelerin bu yöntemlerin fazla zaman alması ve işgücü gerektirmesinden dolayı tercih etmemeleri şeklinde yorumlanabilir.

Araştırmaya katılan 50 işletmeden, % 64'lük bir değerle yığılmanın en fazla "makinada dikiş geçerek" seçeneğinde olması Tablo 20'nin incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Hazır giyimde giysilerin muntazam durmasına katkıda bulunan vatkaların montajının fazla zaman almaması gerekmektedir. Makinada dikiş geçmenin amacı vatkayı giysiye kısa sürede ve daha sağlam tutturulmasıdır. Buna göre araştırmaya katılan işletmelerin çoğunluğunun bu yöntemi uyguladıkları görülmektedir.

4.19. İşletmelerin Vatkalarda Karşılaştığı Problemler

İşletmelerin vatkalar konusunda karşılaştıkları problemlere ilişkin bulgular Tablo 21'de sunulmuştur.

TABLO 21

İŞLETMELERİN VATKALARDA KARŞILAŞTIĞI PROBLEMLER

PROBLEMLER	SAYI	%
Çiftler arasında yükseklik farkı olmakta	-	-
Kaplama yüzeyleri düzgün olmamakta	-	-
Şekil bozuklukları olmakta	19	38
İçindeki elyaf, sünger, ya da pamuk yetersiz	14	28
Uygun malzeme kullanılmamakta	-	-
Kullanımı sırasında tüketici şikayetleri gelmekte	1	2
Problem yok	14	28
Başka	1	2
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 21 incelendiğinde votka konusunda işletmelerin % 38'inin şekil bozukluklarından % 28'inin içindeki elyaf, sünger ya da pamuk yetersiz olmasından, % 2'sinin kullanımı sırasında tüketici şikayetlerinin gelmesinden kaynaklanan problemleri olduğu, % 28'inin hiçbir problemle karşılaşmadıkları görülmektedir. % 2'si ise votka kullanmadıklarını belirterek başka seçeneğini işaretlemişlerdir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin vatkalarda "çiftler arasında yükseklik farkı olmakta", "kaplama yüzeyleri düzgün olmamakta" ve "uygun malzeme ile yapılmadığı" seçeneklerini işaretlemedikleri ve böyle bir problemleri olmadığı Tablo 21'in incelenmesinden anlaşılmaktadır.

% 38'lik bir değerle yığılmanın en fazla olduğu "şekil bozukluklarının olması" seçeneğinde toplanması ve bu sonuca bağımlı olarak da % 28'inin "içindeki elyaf,

sünger ya da pamuk yetersiz" seçeneğinde toplanmış olmasının sebebi vatka üretimindeki standardizasyon eksikliğinden kaynaklanabilir.

4.20. İşletmelerin Dolgu Maddesi İhtiyacını Temin Etme Yolları

İşletmelerin dolgu maddesi ihtiyacını temin etme yollarına ilişkin bulgular Tablo 22'de sunulmuştur.

TABLO 22

İŞLETMELERİN DOLGU MADDESİ İHTİYACINI TEMİN ETME YOLLARI

TEMİN YOLU	SAYI	%
Kendisi	-	-
Üretici firma	29	58
Dağıtımçı firma	21	42
İthalat	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 22 incelendiğinde; işletmelerin % 58'inin dolgu maddelerini üretici firmalardan, % 42'sinin ise dağıtımçı firmalardan temin ettikleri ortaya çıkmaktadır.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin "kendimiz üretiyoruz" ve "ithalat yoluyla temin ediyoruz" seçeneklerini işaretlemedikleri Tablo 22'nin incelenmesinden anlaşılmaktadır.

% 58'lik bir değerle yığılmanın en fazla üretici firmadan temin etme seçeneğinde olmasının sebebi ise işletmelerin bu malzemeleri üreticilerden daha uygun fiyata, istedikleri spesifikasyonlara ve kaliteye uygun satın alabilmelerinden kaynaklandığı sanılmaktadır.

4.21. İşletmelerin Dolgu Maddesi Satın Alırken Dikkat Ettiği Özellikler

İşletmelerin dolgu maddesi satın alırken dikkat ettikleri özelliklere ilişkin bulgular Tablo 23'de sunulmuştur.

TABLO 23

İŞLETMELERİN DOLGU MADDESİ SATIN ALIRKEN DİKKAT ETTİĞİ ÖZELLİKLER

ÖZELLİKLER	SAYI	%
Fiyatı	4	8
Kalınlığı, ağırlığı ve eni	19	38
Hammaddesi	27	54
Üretildiği firma	-	-
Başka	1	2
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 23 incelendiğinde; dolgu maddesi satın alırken işletmelerin % 8'inin fiyatına, % 38'inin kalınlığı, ağırlığı ve enine, % 54'ünün hammaddesine, dikkat ettikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirin "üretildiği firmaya" seçeneğini işaretlememelerinin sebebi; dolgu maddelerinde kalite ve fiyat bakımından üretildiği firmalar arasında farklılıkların olmaması şeklinde yorumlanabilir.

% 54'lük bir değerle yığılmanın en fazla hammadde seçeneğinde olması, işletmelerin kullandıkları ürünün hammaddesine uygun dolgu maddesi seçerek kaliteyi yükseltme çabalarına yöneldikleri şeklinde yorumlanabilir.

4.22. İşletmelerin Dolgu Maddeleri Konusunda Karşılaştığı Problemler

İşletmelerin dolgu maddelerinde karşılaştıkları problemlere ilişkin bulgular Tablo 24'de sunulmuştur.

TABLO 24

İŞLETMELERİN DOLGU MADDELERİ KONUSUNDA KARŞILAŞTIĞI PROBLEMLER

PROBLEMLER	SAYI	%
Fiyatlarda istikrarsızlık	13	26
Teslimatta gecikme	3	6
İstenilen görüntüyü vermeme	-	-
Giysiye montajında güçlük	-	-
Kullanım ve temizleme sırasında bozulma	27	54
Problem yok	7	14
Başka	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 24 incelendiğinde; dolgu maddelerinde karşılaşılan problemlere işletmelerin % 26'sının fiyatlarda istikrarsızlıkların olduğu, % 6'sının teslimatta gecikmelerin görüldüğü, % 54'ünün kullanım ve temizleme sırasında bozulduğu, % 14'ünün ise hiçbir problemle karşılaşmadıkları görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin "istenilen görüntüyü vermediği" ve "giysiye montajında güçlük" seçeneklerini işaretlemedikleri Tablo 24'ün incelenmesinden anlaşılmaktadır.

İşletmelerin % 54'ünün kullanım ve temizleme sırasında dolgu maddelerinde bozulmalar olmasının nedeninin, dolgu maddelerinde uygun hammaddenin kullanılmamasından kaynaklandığı sanılmaktadır. Tablo 23'de belirtilen dolgu maddelerini satın alırken dikkat edilen en önemli özelliğin hammadde olmasına

rağmen, işletmelerin uygun hammadde kullanmamalarından kaynaklanan dolgu maddelerinin kullanım ve temizleme sırasında bozulması sorunuyla karşılaşmaları, bu sorunun kaynağını bildikleri halde yeterince önlem alamadıkları şeklinde yorumlanabilmektedir.

Uygun hammadde ile yapılmayan dolgu maddeleri kullanım ve temizleme sırasında potluk, açılmalar ve dağılmalar gösterdiği için görünümü bozduğundan işletmelerin dolgu maddeleri konusunda üreticileri uyarması gerekmektedir.

Dolgu maddelerinin, ürünün kalitesini olduğu kadar maliyetini de etkilediği ve % 26'lık bir oranla bu ürünlerin fiyatındaki istikrarsızlığın olumsuz bir etki yarattığı yine Tablo 24'ün incelenmesinden anlaşılmaktadır.

4.23. İşletmelerin Düğme İhtiyacını Temin Etme Yolları

İşletmelerin düğme ihtiyaçlarını temin etme yollarına ilişkin bulgular Tablo 25'de sunulmuştur.

TABLO 25

İŞLETMELERİN DÜĞME İHTİYACINI TEMİN ETME YOLLARI

TEMİN YOLU	SAYI	%
Kendisi	-	-
Üretici firma	30	60
Dağıtımçı firma	20	40
İthalat	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 25 incelendiğinde; düğme ihtiyaçlarını işletmelerin, % 60'ının üretici firmalardan, % 40'ının dağıtımçı firmalardan temin ettikleri görülmektedir.

İşletmelerin hiçbirinin "kendimiz üretiyoruz" ve "ithalat yoluyla temin ediyoruz" seçeneğini işaretlemedikleri Tablo 24'ün incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Araştırmaya katılan işletmelerin % 60'lık yığılmayla düğme ihtiyaçlarını en fazla üretici firmalardan temin ettikleri seçeneğini işaretledikleri; buna karşılık % 40'ının dağıtımçı firmadan temin ettikleri yine Tablo 25'in incelenmesinden anlaşılmaktadır. Bunun sebebi ise dağıtımçı firmalarda genellikle standart model ve renklerde düğmelerin bulunması, buna karşılık bazı özel düğmelerin üretici firmalara sipariş olarak yaptırılmasından ve böylece daha ucuza mal olmasından kaynaklandığı sanılmaktadır.

4.24. İşletmelerin Düğme Dikiminde Kullandıkları Teknoloji

İşletmelerin düğme dikiminde kullandıkları teknolojilerine ilişkin bulgular Tablo 26'da sunulmuştur.

TABLO 26

İŞLETMELERİN DÜĞME DİKİMİNDE KULLANDIKLARI TEKNOLOJİ

TEKNOLOJİDEN YARARLANMA	SAYI	%
Tüm düğme çeşitleri için makinaları mevcut	15	30
Bazı makinalar mevcut	23	46
Aynı düğme çeşidini kullanıldığı için gerekmiyor	2	4
Değişik teknoloji kullanmamıza gerek yok	6	12
Bazılarını elle tutturuyoruz	2	4
Başka	2	4
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 26 incelendiğinde; düğme dikiminde kullanılan teknolojiye, işletmelerin % 30'unun tüm düğme çeşitleri için makinaların mevcut olduğu, % 46'sının bazı

makinaların mevcut olduğu, % 4'ünün aynı düğme çeşidini kullandıkları için gerekmediği, % 12'sinin değişik teknoloji kullanmaya gerek duyulmadığı, % 4'ünün bazılarını elle tutturdukları, % 4'ünün ise başka seçeneğinde fason yaptırdıklarını belirttikleri görülmektedir.

Düğme dikme makinası 2 dikiş veya zincir dikiş yaparak kumaş üzerine çeşitli büyüklükteki düğmeleri diken makinedir. Dikilecek düğme delik adedine göre 2-3 veya 4 deliğe kadar ayar yapılarak dikilebilir (Lokmanoğlu, 1989: 171). Son yıllarda alttan geçmeli düğmeleri dikmek için de makinalar geliştirilmiş olup kullanımı çok yaygındır. 2.1.3.2.2.de belirtilen tüm düğme çeşitlerini dikebilecek makinalar ise piyasada mevcuttur.

Araştırmaya katılan işletmelerin yığılmanın en fazla % 46'lık bir değerle bazı makinalarımız mevcut seçeneğini belirtmeleri ise, bu konuda işletmelerin tam olarak teknolojik donanımına henüz sahip olamadıkları şeklinde yorumlanabilir.

4.25. İşletmelerin Düğmeler Dışında En Çok Kullandığı Birleştirici Materyaller

İşletmelerin düğmeler dışında en çok kullanılan birleştirici materyallere ilişkin bulgular Tablo 27'de sunulmuştur.

TABLO 27

İŞLETMELERİN DÜĞMELER DIŞINDA EN ÇOK KULLANDIĞI BİRLEŞTİRİCİ MATERYALLER

DEĞİŞTİRİCİ MATERYALLER	SAYI	%
Kapama amaçlı (çıtçıt, kuşgözü, kanca..)	36	72
Sıkıştırma amaçlı (stoper, bağ uçları ...)	12	24
Köprü amaçlı (askılar, selopetler, tokalar ...)	2	4
Sağlamlaştırma amaçlı (perçin ...)	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 27 incelendiğinde; düğmeler dışında en çok kullanılan birleştirici materyal olarak işletmelerin % 72'sinin kapama amaçlı materyalleri, % 24'ünün sıkıştırma amaçlı materyalleri, % 4'ünün ise köprü amaçlı materyalleri kullandıkları görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin büyük çoğunluğunu % 72'lik bir değerle kapama amaçlı materyallerin oluştuğu, buna karşılık hiçbir işletmenin sağlamlaştırma amaçlı materyaller kullanmadığı yine Tablo 27'nin incelenmesinden anlaşılmaktadır.

4.26. İşletmelerin Düğme Konusunda Karşılaştığı Problemler

İşletmelerin düğme konusunda karşılaştıkları problemlere ilişkin bulgular Tablo 28'de sunulmuştur.

TABLO 28
İŞLETMELERİN DÜĞME KONUSUNDA KARŞILAŞTIĞI
PROBLEMLER

DÜĞME PROBLEMLERİ	SAYI	%
Renklerin soyulması	1	2
Aynı boyut, renk ve desende farklılık	23	46
Fiyat ve kalite farklılığı	16	32
Teslimatta gecikme	-	-
Problem yok	9	18
Başka	1	2
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 28 incelendiğinde; düğmeler konusunda karşılaşılan problemler olarak işletmelerin % 2'sinin renklerinde soyulmalar olduğu, % 46'sının aynı boyut, renk ve desende farklılık çıktığı, % 32'sinin fiyat ve kalite farklılığı olduğu, % 18'inin hiçbir

problemle karşılaşılmadığı, % 2'sinin ise başka seçeneğinde metal düğmelerde paslanmaların olduğunu belirttikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin "teslimatın geciktiği" seçeneğini belirtmedikleri yine Tablo 28'in incelenmesinden anlaşılmaktadır.

İşletmelerin düğmelerde karşılaştığı problemlere % 46'lık en büyük değerle aynı boyut, renk ve desende farklılıkların olması ve % 32'sinin de fiyat ve kalite farklılığı sorununun düğmeler konusundaki standart eksikliğinden kaynaklandığı sanılmaktadır.

4.27. İşletmelerin Birleştirici Materyalleri Temin Etme Yolları

İşletmelerin birleştirici materyalleri temin etme yollarına ilişkin bulgular Tablo 29'da sunulmuştur.

TABLO 29

İŞLETMELERİN BİRLEŞTİRİCİ MATERYALLERİ TEMİN ETME YOLLARI

TEMİN YOLU	SAYI	%
Kendisi	-	-
Üretici firma	30	60
Dağıtımçı firma	20	40
İthalat	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 29 incelendiğinde; birleştirici materyalleri işletmelerin % 60'ının üretici firmalardan, % 40'ının ise dağıtımçı firmalardan temin ettikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin birleştirici materyalleri düğmelerde olduğu (Bkz. 4.23) gibi % 60'lık en büyük değerle üretici firmalardan % 40'ının ise dağıtımçı firmalardan temin ettikleri görülmektedir. İşletmeler bu durumda yerli birleştirici

materyalleri temininin daha kolay, fiyatının ise uygun olmasından dolayı tercih ettikleri sanılmaktadır.

4.28. İşletmelerin Birleştirici Materyallerde Karşılaştığı Problemler

İşletmelerin birleştirici materyallerde karşılaştıkları problemlere ilişkin bulgular Tablo 30'da sunulmuştur.

TABLO 30

İŞLETMELERİN BİRLEŞTİRİCİ MATERYALLERDE KARŞILAŞTIĞI PROBLEMLER

PROBLEMLER	SAYI	%
Teslimatta gecikme	2	4
Fiyat dengesizlikleri	8	16
Kalitesiz hammadde kullanımı	18	36
Boyut desen ve renk farklılıkları çıkmakta	12	24
Montaj için gerekli teknolojik donanım yetersizliği	-	-
İşçilik maliyetlerini yükseltmekte	-	-
Kullanım sırasında tüketici şikayetleri	2	4
Hiçbir problemle karşılaşılmıyor	8	16
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 30 incelendiğinde; birleştirici materyallerde karşılaşılan problemlere işletmelerin % 4'ünün teslimatının geciktiği, % 16'sının fiyat dengesizlikleri olduğu, % 36'sının kalitesiz hammadde kullanımı, % 24'ünün boyut desen ve renk farklılıkları çıktığı, % 4'ünün kullanım sırasında tüketici şikayetleri geldiği, % 16'sının hiçbir problemle karşılaşmadıkları seçeneklerini işaretledikleri görülmektedir.

"Montaj için gerekli teknolojik donanım yetersizliği" ve "işçilik maliyetlerini yükseltmekte" seçeneklerini ise işaretleyen işletmenin olmaması yine Tablo 30'un incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Yığılmanın % 36'lık değerle "uygun malzeme kullanılmıyor" seçeneğinde olması birleştirici materyallerde uygun hammadde ve malzemenin kullanılmamasından kaynaklanan kalitesiz ürünlerin üretildiğini ortaya çıkarmaktadır. İşletmelerin % 34'ünün birleştirici materyallerde renk, desen ve boyut farklılıkları sorunlarıyla karşılaşmalarının birleştirici materyallerdeki standart eksikliğinden kaynaklandığı sanılmaktadır.

Araştırmaya katılan işletmelerin % 4 gibi düşük bir oranla teslimatta gecikmelerin olması ve kullanım sırasında tüketici şikayetleriyle karşılaşmaları bu konuları problem olarak görmedikleri şeklinde yorumlanabilir.

4.29. İşletmelerin Fermuar İhtiyacını Temin Etme Yolları

İşletmelerin fermuar ihtiyaçlarını temin etme yollarına ilişkin bulgular Tablo 31'de sunulmuştur.

TABLO 31

İŞLETMELERİN FERMUAR İHTİYACINI TEMİN ETME YOLLARI

TEMİN YOLU	SAYI	%
Kendisi	-	-
Üretici firma	40	80
Dağıtımçı firma	10	20
İthalat	-	-
Başka	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 31 incelendiğinde; fermuar ihtiyacını işletmelerin % 80'inin üretici firmalardan, % 20'sinin ise dağıtımçı firmalardan temin ettikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin kendimiz üretiyoruz ve ithalat yoluyla temin ediyoruz seçeneklerini işaretlemedikleri Tablo 31'in incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Yığılmanın % 80'lik büyük bir değerle "üretici firmalardan" seçeneğinde olması, üretici firmalardan teminin daha kolay ve fiyatının uygun olmasının yanında özellikle elciklerin müşterilerin logo veya markalarını taşıması ve bunun için özel olarak üretici firmalarda yaptırılmasından dolayı tüm parçaların aynı yerden temin edilmesinin daha az zaman gerektirmesi ve parçalardaki malzeme uyumunun sağlanmasından kaynaklandığı sanılmaktadır.

4.30. İşletmelerin Fermuar Konusunda Karşılaştığı Problemler

İşletmelerin fermuar konusunda karşılaştıkları problemlere ilişkin bulgular Tablo 32'de sunulmuştur.

TABLO 32
İŞLETMELERİN FERMUAR KONUSUNDA KARŞILAŞTIĞI
PROBLEMLER

PROBLEMLER	SAYI	%
Uygun renkte bulamama	9	18
Elçikler talebe uygun değil	-	-
Fermuar boylarında farklılık	10	20
Dişler bozuk çıkması	14	28
Teslimatta gecikme	4	8
Fiyatlarda istikrarsızlık	-	-
Montajı sırasında teknolojik sorunlar	4	8
Kullanımı sırasında tüketici şikayetleri	5	10
Hiçbir sorunla karşılaşmıyor	4	8
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 32 incelendiğinde; fermuar konusunda karşılaşılan problemlere işletmelerin % 18'inin uygun renkte bulunamadığı, % 20'sinin fermuar boylarında farklılıklar (kısa ya da uzun) olduğu, % 28'inin dişlerin bozuk olduğu, % 8'inin teslimatta gecikmelerin olduğu, % 8'inin montajı sırasında teknolojik sorunlarla karşılaştığı, % 10'unun kullanımı sırasında tüketici şikayetleri geldiği yönünde görüş belirttikleri, işletmelerin % 8'inin ise hiçbir sorunla karşılaşmadıkları görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin % 28'inin fermuarlarda en önemli problem olarak dişlerin bozuk çıkma sebebinin, dişlerin şeritlere montajı sırasında spesifikasyonlara uyulmamasından kaynaklandığı sanılmaktadır.

İşletmelerin % 20'sinin fermuar boylarında farklılıklarla karşılaşması, fermuarlarda da standart eksikliğinin olduğunu ortaya koymaktadır.

4.31. İşletmelerde En Çok Kullanılan Dar Dokuma Ürünleri

İşletmelerde en çok kullanılan dar dokuma ürününü saptamaya ilişkin bulgular Tablo 33'de sunulmuştur.

TABLO 33

İŞLETMELERDE EN ÇOK KULLANILAN DAR DOKUMA ÜRÜNLERİ

DAR DOKUMA ÜRÜNLERİ	SAYI	%
Dokuma lastik (yazılı, yazısız)	15	30
Ekstrafor	21	42
Biye, kaytan, ribana, grogren kurdela (yazılı, renkli)	10	20
Kolon	-	-
Yazılı şerit	-	-
Palaska	-	-
Saten kurdela	3	6
Ambalaj şeritleri	-	-
Pantolon kemer astarı	1	2
Başka	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 33 incelendiğinde işletmelerde; en çok kullanılan dar dokuma ürünlerinin % 30'unun dokuma lastik (yazılı, yazısız), % 42'sinin ekstrafor, % 20'sinin biye kaytan, ribana, grogren kurdela (yazılı, renkli), % 6'sının saten kurdela, % 2'sinin pantolon kemer astarı olduğu görülmektedir.

Hazır giyimde bazı giysilerin dikiş yerlerinde sarkmayı önlemek, sağlam ve net bir görüntüm elde etmek için ekstrafor kullanılmaktadır. Tablo 33'deki yığılmanın % 42'lik bir değerle ekstrafor seçeneğinde olması bu durumu açıkça ortaya koymaktadır. İşletmelerin % 30'unun dokuma lastik kullandığını belirtmeleri Tablo 33'ün incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin kolon, yazılı şerit, palaska ve ambalaj şeridi kullanmamalarının sebebi ise; bu ürünlerin çok sık üretilmeyen ayrıntılı giysilerde kullanılmasından kaynaklandığı sanılmaktadır.

4.32. İşletmelerin Dar Dokuma Ürünlerini Temin Etme Durumu

İşletmelerin dar dokuma ürünlerini temin etme durumlarına ilişkin bulgular Tablo 34'de sunulmuştur.

TABLO 34

İŞLETMELERİN DAR DOKUMA ÜRÜNLERİNİ TEMİN ETME DURUMU

TEMİN YOLU	SAYI	%
Kendisi	3	6
Üretici firma	36	72
Dağıtımçı firma	11	22
İthalat	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 34 incelendiğinde; dar dokuma ürünlerini işletmelerin % 4'ünün kendilerinin ürettikleri, % 72'sinin üretici firmalardan, % 22'sinin ise dağıtımçı firmalardan temin ettikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerden hiçbiri "ithalat yoluyla temin ediyoruz" seçeneğini işaretlemedikleri Tablo 34'ün incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Bazı işletmeler kendileri için gerekli yan sanayi ürünlerini kendisi üretmektedir. Araştırmaya katılan işletmelerin % 6'sının dar dokuma ürünlerini kendilerinin ürettikleri belirtmesinin, bazı dar dokuma ürünlerini kendilerinin hazırlanmasından ya da faaliyet konularından birisini dar dokuma ürünlerinin oluşturmaktan kaynaklandığı sanılmaktadır.

Yığılmanın % 72'lik değerle "üretici firmadan temin" seçeneğinde olması yine Tablo 34'ün incelenmesinden anlaşılmaktadır.

4.33. İşletmelerin Dar Dokuma Ürünlerinde Karşılaştığı Problemler

İşletmelerin dar dokuma ve örme ürünlerinde karşılaştıkları problemlere ilişkin bulgular Tablo 35'de sunulmuştur.

TABLO 35

İŞLETMELERİN DAR DOKUMA ÜRÜNLERİNDE KARŞILAŞTIĞI PROBLEMLER

PROBLEMLER	SAYI	%
Renk, desen ve boyut farklılıkları	30	60
Dokumada hatalar çıkıyor	10	20
Problem yok	10	20
Başka	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 35 incelendiğinde; dar dokuma ve örme ürünlerinde işletmelerin % 60'ının renk, desen ve boyut farklılıkları, % 20'sinin dokumada hatalar çıktığı, % 20'sinin ise problem olmadığını belirttikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan 50 işletmeden % 60'ının dar dokuma ürünlerinde renk, desen ve boyut konusunda problemlerin olmasının sebebinin ise, bu ürünlerdeki standart eksikliğinden kaynaklandığı sanılmaktadır.

4.34. İşletmelerde Kullanılan Etiket Çeşitleri

İşletmelerde kullanılan etiket çeşitlerine ilişkin bulgular Tablo 36'da sunulmuştur.

TABLO 36

İŞLETMELERDE KULLANILAN ETİKET ÇEŞİTLERİ

ETİKET ÇEŞİTLERİ	SAYI	%
Jakarlı dokuma	18	36
Baskı	25	50
Deri, karton ve çıkartma	1	2
Jakarlı dar dokuma	5	10
Eko-dost jakarlı	1	2
Yastık	-	-
Reflektörlü	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 36 incelendiğinde; araştırmaya katılan işletmelerin % 36'sının jakarlı dokuma etiket, % 50'sinin baskı etiket, % 2'sinin deri, karton ve çıkartma etiket, % 10'unun jakarlı dar dokuma etiket, % 2'sinin eko-dost jakarlı etiket kullandıkları görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin yastık etiket ve reflektörlü etiket seçeneklerini işaretlemedikleri Tablo 35'in incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Giyisilerde en çok kullanım ve bakım etiketi kullanılmakta bu etiketlerde genelde baskı yöntemiyle hazırlanmaktadır. Tablo 36'dan elde edilen verilerde yıgilmanın en fazla % 50'lik bir değerle baskı etiket seçeneğinde oluşması bu durumu doğrular niteliktedir.

Çevreciliğin gelecekte temiz bir dünya ve sağlıklı bir yaşam için gerekli olduğu bilincinin gerekliliği günümüzde gittikçe yaygınlaşmaktadır. Bu durum hazır giyim

sektörü içinde büyük önem taşımaktadır. Giysilerde kullanılan kumaştan yardımcı malzemelere kadar yaygınlaşan birçok üründe artık ekolojik malzemelerin kullanımı yaygınlaşmaya başlamıştır. Araştırmaya katılan işletmelerin % 2 gibi çok az bir bölümünün eko-dost etiket kullanmaları oldukça dikkat çekici bir durumdur. 100 ve üzerinde işçi çalıştıran ve ihracatının büyük bölümünü Avrupa ülkelerine gerçekleştiren büyük ölçekli işletmelerin bu konudaki ilgisizliğinin devam etmesi kendileri için bir problem teşkil edecektir.

4.35. İşletmelerin Etiket İhtiyacını Temin Etme Yolları

İşletmelerin etiket ihtiyaçlarını temin etme yollarına ilişkin bulgular Tablo 37'de sunulmuştur.

TABLO 37

İŞLETMELERİN ETİKET İHTİYACINI TEMİN ETME YOLLARI

TEMİN YOLU	SAYI	%
Kendisi	-	-
Üretici firma	49	98
Dağıtımçı firma	-	-
İthalat	1	2
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 37 incelendiğinde; etiket ihtiyacını işletmelerin % 98'inin üretici firmalardan, % 2'sinin ise ithalat yoluyla temin ettikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin kendimiz üretiyoruz ve dağıtımçı firmadan temin ediyoruz seçeneklerini işaretlemedikleri Tablo 37'nin incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Diğer yan sanayi ürünlerinin temininden elde edilen sonuçlardan farklı olarak işletmelerin etiket ihtiyacının % 98 gibi tümüne yakın bir bölümünün üretici

firmalardan karşılandığı, bunun yanında % 2'sinin ise ithalat yoluyla temin edildiği ortaya çıkmıştır. Bunun sebebinin ise işletmelerin kullandıkları etiketler üzerinde kendi amblem, simge, logo, arma veya markalarını belirtmek istedikleri için direk üreticilere özel siparişler vermelerinden kaynaklandığı sanılmaktadır.

4.36. İşletmelerin Etiketlerde Karşılaştığı Problemler

İşletmelerin etiketlerde karşılaştıkları problemlere ilişkin bulgular Tablo 38'de sunulmuştur.

TABLO 38

İŞLETMELERİN ETİKETLERDE KARŞILAŞTIĞI PROBLEMLER

PROBLEMLER	SAYI	%
Her ebatta, desende ve renkte bulanamıyor	-	-
Baskıların düzgün olmaması	13	26
Tüketici şikayetleri	2	4
Problem yok	35	70
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 38 incelendiğinde; işletmelerin % 26'sının etiket baskıların düzgün olmadığı, % 4'ünün kullanım sırasında tüketici şikayetleri problemleriyle karşılaştığı, % 70'inin ise hiçbir problemle karşılaşmadıkları görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirin "her ebatta, desende ve renkte bulunamadığı" seçeneğini işaretlememeleri, işletmelerin etiketler konusunda ebat, desen ve renk problemiyle karşılaşmadıkları şeklinde yorumlanabilir.

4.37. İşletmelerde Kullanılan Süsleme Amaçlı Aksesuarlar

İşletmelerde süsleme amaçlı aksesuar çeşitlerinin kullanım oranlarına ilişkin bulgular Tablo 39'da sunulmuştur.

TABLO 39

İŞLETMELERDE KULLANILAN SÜSLEME AMAÇLI AKSESUARLAR

AKSESUARLAR	SAYI	%
Fisto, dantel	10	20
Jüt, kurdela, kopanaki, sutaşı	6	12
Boncuk, taş, inci, payet	3	6
Aplike, nakış desenleri	31	62
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 39 incelendiğinde; süsleme amaçlı aksesuar çeşidi olarak işletmelerin % 20'sinin fisto, dantel, % 12'sinin jüt, kurdela, kapanaki, sutaşı, % 6'sının boncuk, taş, inci, payet, % 62'sinin ise applike, nakış desenleri kullandıkları görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin % 62'sinin applike, nakış desenleri kullandıklarını belirtirken, buna karşılık % 6'lık en düşük değerle boncuk, taş, inci, payet kullandıkları Tablo 38'in incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Süsleme amaçlı aksesuar kullanımı giysileri farklılaştıran, güzelleştiren ve fonksiyonunu değiştiren bir özelliğe sahiptir. Son yıllarda jeanlerde de uygulanan nakış ve applike desenler, çocuk ve özellikle bayan giysilerinde oldukça yaygın olarak kullanılmaktadır. Araştırma sonucu elde edilen verilerde bunu doğrular niteliktedir.

4.38. İşletmelerde Süsleme Amaçlı Aksesuarların Temin Yolları

İşletmelerin süsleme amaçlı aksesuarları temin etme yollarına ilişkin bulgular Tabl 40'da sunulmuştur.

TABLO 40

İŞLETMELERDE SÜSLEME AMAÇLI AKSESUARLARIN TEMİN YOLLARI

TEMİN YOLU	SAYI	%
Kendisi	3	6
Üretici firma	12	24
Dağıtımçı firma	35	70
İthalat	-	-
Başka	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 40 incelendiğinde; süsleme amaçlı aksesuarları işletmelerin % 6'sının kendilerinin ürettiği, % 24'ünün dağıtımçı firmalardan, % 70'inin üretici firmalardan temin ettikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan "işletmelerde süsleme amaçlı aksesuarların temin yollarına" ilişkin soruya cevap veren 50 firmada, % 70'lik yığılmayla üretici firmadan temin ettiklerini belirtmelerinin, süsleme amaçlı aksesuarların giysi tasarımına ve modaya bağımlı olmasından dolayı genellikle üreticilere sipariş edilerek temin edilmesi zorunluluğundan kaynaklandığı sanılmaktadır.

İşletmelerin hiçbirinin ithalat yoluyla temin seçeneğini belirtmemeleri süsleme amaçlı ithal ürünleri dağıtımçı firmalardan temin ettikleri sonucunu ortaya çıkarmaktadır.

Tasarımı yapılan, marka olması öngörülen konu, stil, kumaş, desen, süsleme ve malzemelerin sezon öncesinden araştırılmasının yapılması (Tansoy, 1994: 41) ve

siparişinin verilmesi gerekir. Bu açıdan işletmelerin özellikle süsleme amaçlı aksesuarların temininde yan sanayicilerle iletişimini çok iyi kurması gerekebilmektedir.

4.39. İşletmelerde Süsleme Amaçlı Aksesuarlarla İlgili Karşılaşılan Problemler

İşletmelerde süsleme amaçlı aksesuarlarla ilgili karşılaşılan problemlere ilişkin bulgular Tablo 41'de sunulmuştur.

TABLO 41

İŞLETMELERDE SÜSLEME AMAÇLI AKSESUARLARLA İLGİLİ KARŞILAŞILAN PROBLEMLER

PROBLEMLER	SAYI	%
İşçilik maliyeti yüksek	21	42
Üretim süresi uzun	4	8
Temini çok zor	-	-
İstenilen desen, renk ve ebatta bulunamıyor	8	16
Kullanım sırasında çabuk bozuluyor	2	4
Montajı için teknolojik donanım mevcut değil	-	-
Hiçbir problemle karşılaşılmıyor	15	30
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 41 incelendiğinde; süsleme amaçlı aksesuarlarla karşılaşılan problemlere ilişkin işletmelerin; % 42'sinin işçilik maliyetlerinin yüksek olduğu, % 8'inin üretim süresi uzun, % 16'sının istenilen desen, renk ve ebatta bulunamadığı, % 4'ünün kullanım sırasında çabuk bozulduğu, % 30'unun ise hiçbir problemle karşılaşmadıkları yönünde görüş belirttikleri görülmektedir.

Araştırmaya katılan işletmelerin hiçbirinin süsleme amaçlı aksesuarlarla ilgili karşılaşılan problemlere "teminin zor" ve "montajı için teknolojik donanımın mevcut olmadığı" seçeneklerini işaretlemedikleri Tablo 41'in incelenmesinden anlaşılmaktadır.

Yığılmanın % 42'lik değerle "işçilik maliyetinin yüksek olması" seçeneğinde olması yine Tablo 40'ın incelenmesinden anlaşılmaktadır. İki boyutlu kesilmiş tekstil, deri veya eğilme özelliği olan malzemelerin, üç boyutlu modasal ve vücuda uyumlu giysi parçası için bir araya getirilmeleri şeklindeki giysi üretimi diğer sanayi kollarında görülmeyecek şekilde, insan varlığını gerektiren komplike montaj işlemi olarak düşünülebilir (Erdoğan, 1992: 438). Özellikle kadın ve çocuk giyiminde kullanılan süsleme amaçlı materyallerin işçiliğinde normalden fazla olarak el işçiliğinin gerekliliği inkar edilemez bir gerçektir. Dolayısıyla bu durum işletmeler için en çok işçilik maliyetlerinin yükselmesi açısından şikayet konusu olabilmektedir.

4.40. İşletmelerde Ürünlerin Ambalajlanmasında Kullanılan Ambalaj Malzemeleri

İşletmelerde ürünlerin ambalajlanmasında kullanılan ambalaj malzemesini saptamaya ilişkin bulgular Tablo 42'de sunulmuştur.

TABLO 42

İŞLETMELERİN ÜRÜNLERİN AMBALAJLANMASINDA KULLANILAN AMBALAJ MALZEMELERİ

AMBALAJ MALZEMELERİ	SAYI	%
PVC orjinli	10	20
PE-PP orjinli	32	64
Selüloz orjinli	6	12
Ambalaj malzemesi kullanılmıyor	-	-
Farketmiyor	2	4
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 42 incelendiğinde; ürünlerin ambalajlanmasında kullanılan ambalaj malzemelerine işletmelerin % 20'sinin PVC orjinli ambalaj malzemesi, % 64'ünün PE-PP orjinli ambalaj malzemesi, % 12'sinin selüloz orjinli ambalaj malzemesi, % 4'ünün ise ambalaj malzemesinin niteliğinin farketmediğini belirttikleri görülmektedir. İşletmelerin hepsinin ambalaj malzemesi kullandıkları "ambalaj malzemesi kullanmadıkları" seçeneğini işaretlemelerinden anlaşılmaktadır.

Araştırmaya katılan işletmelerin çoğunluğunun geri kazanılabilen ve doğaya geri dönebilen PE-PP ve selüloz orjinli ambalaj malzemesi kullandığı, buna karşılık % 20'sinin ise çevre için son derece sakıncalı, PVC orjinli ambalaj malzemesi kullandığı araştırma sonucu ortaya çıkmıştır. Bu tip işletmelerin ambalajlamanın pazarlama sürecinde önemli olduğu gerçeğinin farkında olmadıkları, çevreciliği yeterince önemsemedikleri ya da ambalaj malzemesini azaltmak için büyük hacimli P.V.C. kutularla ürünü pazara sevk ettikleri şeklinde yorumlanabilir.

4.41. İşletmelerde Ambalaj Malzemesi ile İlgili Karşılaşılan Problemler

İşletmelerde ambalaj malzemesi ile ilgili karşılaşılan problemlere ilişkin bulgular Tablo 43'de sunulmuştur.

TABLO 43

**İŞLETMELERDE AMBALAJ MALZEMESİ İLE İLGİLİ
KARŞILAŞILAN PROBLEMLER**

PROBLEMLER	SAYI	%
Ürünleri tam olarak korumuyor	1	2
Nakliye sırasında bozuluyor	24	48
Geri dönüşümlü olmayan ambalaj malzemeleri çevre kirliliğine sebep oluyor	14	28
Geri dönüşümleri işletmemiz için ek külfet getiriyor	1	2
Hiçbir problemle karşılaşılmıyor	10	20
Başka	-	-
TOPLAM	50	100

n= 50

Tablo 43 incelendiğinde; ambalaj malzemesi ile ilgili karşılaşılan problemlere işletmelerin, % 2'sinin ürünleri tam olarak korumadığı, % 48'inin nakliye sırasında bozulduğu, % 28'inin geri dönüşümlü olmayan ambalaj malzemelerinin çevre kirliliğine sebep olduğu, % 2'sinin geri dönüşümleri işletmeler için ek külfet getirdiği, % 20'sinin ise hiçbir problemle karşılaşmadıkları görülmektedir.

Araştırmaya katılan, "işletmelerde ambalaj malzemesi ile ilgili karşılaşılan problemlere" ilişkin soruya cevap veren 50 firmadan yığılmanın olduğu % 48'inde nakliye sırasında bozulması problem olarak gösterdikleri, buna karşılık % 2'lik en düşük değerlerle ürünleri tam olarak korumuyor, geri dönüşümlerinin işletme için ek külfet getiriyor olması problem olarak gösterildiği yine Tablo 43'ün incelenmesinden anlaşılmaktadır.

İşletmelerin ambalaj malzemelerinin nakliye sırasında bozulmasının sebebi ambalajlamada vasıfsız işçi çalıştırması, uygun bant ve malzeme kullanmamalarından kaynaklanabilir. Yine işletmelerin ucuz nakliyecilere yönelmesi, bu nakliyecilerin kötü depo şartları, uzun süre bekletme sonucu kolilerde yıpranmaya neden olabilmektedir. Düzenli seferlerin yapılamaması, aktarmanın fazla olması ve seçilen acentaların da hizmetini tam olarak yapamaması ambalajların bozulmasında etkili olabilmektedir.

4.42. χ^2 (Khi-Kare) Testinden Elde Edilen Bulgular

Anket düzenlenirken bazı sonuçlar arasında bağıntı olacağı düşünülerek çeşitli hipotezler kurulmuştur. Kurulan hipotezler χ^2 (khi-kare) yöntemiyle değerlendirilerek sonuçlar tablolarla sunulmuştur.

4.42.1. İşletmelerin Faaliyet Konuları ile Yan Sanayi Ürünlerini Satın Alma Durumları Arasındaki İlişki

İşletmelerin faaliyet konuları ile yan sanayi ürünlerini satın alma durumları arasındaki ilişki Tablo 44'de sunulmuştur.

TABLO 44

İŞLETMELERİN FAALİYET KONULARI İLE YAN SANAYİ ÜRÜNLERİNİ SATIN ALMA DURUMLARI ARASINDAKİ İLİŞKİ

İşletmelerin yan sanayi ürünlerini satın alma durumları	Standartlara uygunluk		Ürüne uygunluk		Hepsi		TOPLAM	
	G.D.*	B.D.**	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	Sayı	%
İşletmelerin faaliyet konuları								
Erkek dış giyim eşyası	2	1.6	6	5.10	29	30.30	37	31.90
Kadın dış giyim eşyası	1	1.6	6	5.10	30	30.30	37	31.90
Bebek ve çocuk dış giyim eşyası	-	0.89	3	2.62	16	15.56	19	16.38
İş elbiseleri	1	0.09	-	0.28	1	1.63	2	1.72
Çeşitli spor kıyafetleri	1	0.56	1	1.79	11	10.65	13	11.20
Kadın ve erkek iç çamaşırları	-	0.17	-	0.55	4	3.27	4	3.45
Diğer	-	0.17	-	0.55	4	3.27	4	3.45
TOPLAM	5	4.31	16	13.79	95	81.90	116	100.00

$$\chi^2 = 14.271 \quad P = 0.2837 \quad P > 0.05$$

* G.D.: Gözlenen Değer

** B.D.: Beklenen Değer

Tablo 44'de işletmelerin faaliyet konuları ile yan sanayi ürünlerini satın alma durumları arasında anlamlı bir ilişki olduğu düşünülmüş ve istatistiksel analiz yapılmıştır. İstatistiksel analiz sonucu gruplar arasında anlamlı bir etki olmadığı saptanmıştır ($P>0.05$).

4.42.2. İşletmelerde Yan Sanayi Ürünlerinin Kalite Kontrolü İle Sevkiyatı Yapılmış Bitmiş Ürünlerde Ortaya Çıkan Şikayetler Karşısında Uygulanan Durumlar Arasındaki İlişki

İşletmelerde yan sanayi ürünlerinin kalite kontrolü ve sevkiyatı yapılmış bitmiş ürünlerde ortaya çıkan şikayetler karşısında uygulanan durumlar arasındaki ilişki Tablo 45'de sunulmuştur.

TABLO 45

İŞLETMELERDE YAN SANAYİ ÜRÜNLERİNİN KALİTE KONTROLÜ İLE SEVKİYATI YAPILMIŞ BİTMİŞ ÜRÜNLERDE ORTAYA ÇIKAN SEVKİYATLAR KARŞISINDA UYGULANAN DURUMLAR ARASINDAKİ İLİŞKİ

İşletmelerde yan sanayi ürünlerinin kalite kontrolünün yapılma durumu	Kalite kontrol sistemi çok iyi çalıştığından böyle bir problemle karşılaşılıyor		Şikayet konusu olan yan sanayi ürünlerinin temin edildiği yerleri uyarıyoruz		Elimizde olan bir yenisiyle değiştiriyoruz		TOPLAM	
	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	Sayı	%
Kalite kontrolü yapılmış bir şekilde işletmeye geliyor	3	(0.96)	4	(4.8)	1	(2.24)	8	(16.00)
İşletmeye geldikten sonra gözle kontrol ediliyor.	1	(2.16)	10	(10.8)	7	(5.04)	18	(36.00)
Kullanıldığı sırada kontrol ediliyor	1	(0.96)	7	(4.8)	-	(2.24)	8	(16.00)
İşletmeye geldiğinde uygun kontrol araçları ile kontrol ediliyor	1	(19.2)	9	(4.8)	6	(4.48)	16	(32.00)
TOPLAM	6	(12.00)	30	(60.00)	14	(28.00)	50	(100.00)

$$\chi^2 = -20.84$$

$$P = 0.00933$$

$$P < 0.05$$

Tablo 45'de işletmelerde yan sanayi ürünlerinin kalite kontrolü ile sevkiyatı yapılmış bitmiş ürünlerde ortaya çıkan şikayetler karşısında uygulanan durumlar arasında anlamlı bir ilişki olduğu düşünülmüş ve istatistiksel analiz yapılmıştır. İstatistiksel analiz sonucu gruplar arasında anlamlı bir etki olduğu saptanmıştır ($P<0.05$).

4.42.3. İşletmelerde Dikiş İpliği Alımında Dikkat Edilen Noktalarla Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki

İşletmelerde dikiş ipliği alımında dikkat edilen noktalarla kullanımında ortaya çıkan problemler arasındaki ilişki Tablo 46'da sunulmuştur.



TABLO 46

İŞLETMELERDE DİKİŞ İPLİĞİ ALIMINDA DİKKAT EDİLEN NOKTALARLA KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ

Dikîş ipliğı kullanımında ortaya çıkan problemler	Dikim esnasında renk verip kumaşı boyamakta, kumaşı deforme etmekte		Mukavemeti az olup makina komplikasyonuna karşı koparak, katları ayrılma		Aynı renk ipliklerinde bobinler arasında renk farkı görülmekte		Tüketicinin kullanımı sırasında şikâyetler gelmekte		Hiçbir problemle karşılaşmıyor		TOPLAM	
	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	Sayı	%
Dikîş ipliğı alımında dikkat edilen özellikler												
Makina komplikasyonuna ve üretim hızına karşı dayanıklı olmalıdır.	-	1.12	14	15.12	5	3.36	1	1.12	8	7.28	28	56.00
Kumaşın hammaddesiyle uyum sağlamalıdır	-	0.24	3	3.24	-	0.72	1	0.24	2	1.56	6	12.00
Kumaşın rengine uygun olmalıdır	2	0.56	9	7.56	-	1.68	-	0.56	3	3.64	14	28.00
Tiimiti	-	0.08	1	1.08	1	0.24	-	0.08	-	0.52	2	4.00
TOPLAM	2	4.00	27	54.00	6	12.00	2	4.00	13	26.00	50	100.00

$\chi^2= 15.018$ $P=0.2404$ $P>0.05$

Tablo 46da dikîş ipliğı alımında dikkat edilen noktalarla kullanımda ortaya çıkan problemler arasında anlamlı bir ilişki olduğu düşünülmüş ve istatistiksel analiz yapılmıştır. İstatistiksel analiz sonucu gruplar arasında anlamlı bir etki olmadığı saptanmıştır ($P>0.05$).

4.42.4. İşletmelerin Astar Temini ile Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki

İşletmelerin astar teminleri ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasındaki ilişki Tablo 47'de sunulmuştur.

TABLO 47

İŞLETMELERİN ASTAR TEMİNİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ

Astar ihtiyacının temin edilme durumu Astar kullanımında ortaya çıkan problemler	Üretici firmadan temin ediyoruz		Dağıtımçı firmadan temin ediyoruz		Başka		TOPLAM	
	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	S	%
Toplar arasında en ve renk farkı olmakta	11	9.72	7	7.92	-	0.36	18	36.00
Dokunuşunda bozukluklar olmakta	6	4.32	2	3.52	-	0.16	8	16.00
Çabuk kırışmakta, ütülendiğinde çekmekte	-	0.54	1	0.44	-	0.02	1	2.00
Fiyat dengesizlikleri mevcut	1	1.08	-	0.88	1	0.04	2	4.00
Ana malzeme ile uyum sağlamıyor	3	5.4	7	4.4	-	0.2	10	20.00
Hiçbir problemle karşılaşılmıyor	6	5.94	5	4.84	-	0.22	11	22.00
TOPLAM	27	54	22	44.00	1	2.00	50	100.00

$$\chi^2 = 30.333$$

$$P = 7.556E-04$$

$$P < 0.001$$

Tablo 47'de işletmelerin astar teminleri ve kullanımında ortaya çıkan problemler arasında anlamlı bir ilişki olduğu düşünülmüş ve istatistiksel analiz yapılmıştır. İstatistiksel analiz sonucu gruplar arasında anlamlı bir etki olduğu saptanmıştır ($P < 0.001$).

4.42.5. İşletmelerde Astar Satın Alırken Dikkat Edilen Özellikler ile Kullanımında Karşılaşılan Problemler Arasındaki İlişki

İşletmelerde astar satın alırken dikkat edilen özellikler ile kullanımında karşılaşılan problemler arasındaki ilişki Tablo 48'de sunulmuştur.



TABLO 48

**İŞLETMELERDE ASTAR SATIN ALIRKEN DİKKAT EDİLEN ÖZELLİKLER İLE KULLANIMINDA
KARŞILAŞILAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ**

Astar satın alırken dikkat edilen özellikler Astar konusunda karşılaşılan problemler	Ham maddesi		Rengi, dokunuşu, çekme özelliği gibi fiziksel özellikleri		Yerli ya da ithal oluşu		Hangi ürün için kullanılacağı		TOPLAM	
	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	Sayı	%
Toplar arasında renk farklı çıkmakta	10	(6.84)	3	(7.2)	1	(0.36)	4	(3.6)	18	(36.00)
Dokunuşunda bozukluklar çıkmakta	2	(3.04)	5	(3.2)	-	(0.16)	1	(1.6)	8	(16.00)
Ütülendiğinde çekmekte	-	(0.38)	1	(0.4)	-	(0.02)	-	(0.2)	1	(2.00)
Fiyat dengersizlikleri mevcut	-	(0.76)	1	(0.8)	-	(0.04)	1	(0.4)	2	(4.00)
Ana malzeme ile uyum sağlamıyor	1	(3.8)	5	(4.0)	-	(0.2)	4	(2.0)	10	(20.00)
Hiçbir problemle karşılaşmıyor	6	(4.18)	5	(4.4)	-	(0.22)	-	(2.2)	11	(22.00)
TOPLAM	19	(38.00)	20	(40.00)	1	(2.00)	10	(20.00)	50	(100.00)

$$\chi^2 = 27.903 \quad P = 0.02678 \quad P < 0.05$$

Tablo 48'de işletmelerin astar satın alırken dikkat ettikleri özellikler ile kullanımında karşılaşılan problemler arasında anlamlı bir ilişki olduğu düşünülmüş ve istatistiksel analiz yapılmıştır. İstatistiksel analiz sonucu gruplar arasında anlamlı bir etki olduğu saptanmıştır (P<0.05).

4.42.6. İşletmelerin Vatka Temini İle Kullanmada Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki

İşletmelerin votka temini ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasındaki Tablo 49'da sunulmuştur.



TABLO 49

İŞLETMELERİN VATKA TEMİNİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ

Vatka kullanımında ortaya çıkan problemler	Şekil bozuklukları olmakta		İçindeki, elyaf, ya da tüketicilerin şikayetleri gelmekte		Hiçbir problemle karşılaşılıyor		Başka		TOPLAM	
	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	Sayı	%
Vatka temin durumu										
Dağıtımci firmadan	8	8.74	10	6.44	4	6.44	-	0.92	23	46.00
Üretici firmadan	10	9.5	4	7	10	7	1	1	25	50.00
Başka	1	0.76	-	0.56	-	0.56	1	0.08	2	4.00
TOPLAM	19	38.00	14	28.00	14	28.00	1	4.00	50	100.00

 $\chi^2 = 19.423$ $P = 0.0128$ $P < 0.05$

Tablo 49'da işletmelerin vatka temini ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasında anlamlı bir ilişki olduğu düşünülmüş ve istatistiksel analiz yapılmıştır. İstatistiksel analiz sonucu gruplar arasında anlamlı bir etki olduğu saptanmıştır ($P < 0.05$).

4.42.7. İşletmelerin Dolgu Maddesi Temini ile Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki

İşletmelerin dolgu maddesi temini ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasındaki ilişki Tablo 50'de sunulmuştur.



TABLO 50

**İŞLETMELERİN DOLGU MADDESİ TEMİNİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER
ARASINDAKİ İLİŞKİ**

Dolgu maddeleri kullanı- mında ortaya çıkan problemler	Fiyatlarda istikrar- sızlık mevcut		Teslimatı geçikmekte		Kullanım ve temiz- leme sırasında bo- zuluyor		Hiçbir problemle karşılaşılmıyor		TOPLAM	
	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	Sayı	%
Dolgu maddelerinin temin edilme durumu										
Üretici firmadan	7	7.54	-	1.74	16	15.66	6	4.06	29	58.00
Dağıtıcı firmadan	6	5.46	3	1.26	11	11.34	1	2.94	21	42.00
TOPLAM	13	26.00	3	6.00	27	54.00	7	14.00	50	100.00

$\chi^2 = 6.460$ $P = 0.0913$ $P > 0.05$

Tablo 50'de işletmelerin dolgu maddesi temini ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasında anlamlı bir ilişki olduğu düşünülmüş ve istatistiksel analiz yapılmıştır. İstatistiksel analiz sonucu gruplar arasında anlamlı bir elki olmadığı saptanmıştır ($P > 0.05$).

4.42.8. İşletmelerin Düğme Temini ile Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki

İşletmelerin düğme temini ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasındaki ilişki Tablo 51'de sunulmuştur.



TABLO 51

**İŞLETMELERİN DÜĞME TEMİNİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER
ARASINDAKİ İLİŞKİ**

Düğme kullanımında ortaya çıkan problemler	Renkleri soyulmaktaki		Aynı boyut, renk ve desende farklılıklar çıkmakta		Fiyat ve kalite farklılığı olmamakta		Hiçbir problemle karşılaşmıyor		Başka		TOPLAM	
	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	Sayı	%
Düğmenin temin edilme durumu												
Üretici firmadan	1	0.6	10	13.8	13	9.6	5	5.4	1	0.6	30	60.00
Dağıtıcı firmadan	-	0.4	13	9.2	3	6.4	4	3.6	-	0.4	20	40.00
TOPLAM	1	2.00	23	46.00	16	32.00	9	18.00	1	2.00	50	100.00

$\chi^2 = 7.034$ $P = 0.1341$ $P > 0.05$

Tablo 51'de işletmelerin düğme temini ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasında anlamlı bir ilişki olduğu düşünülmüş ve istatistiksel analiz yapılmıştır. İstatistiksel analiz sonucu gruplar arasında anlamlı bir etki olmadığı saptanmıştır ($P > 0.05$).

**4.42.9. İşletmelerin Faaliyet Konuları ile Düğme Dışı
Birleştirici Materyallerin Kullanım Durumları
Arasındaki İlişki**

İşletmelerin faaliyet konuları ile birleştirici materyallerin kullanım durumları arasındaki ilişki Tablo 52'de sunulmuştur.

TABLO 52

**İŞLETMELERİN FAALİYET KONULARI İLE DÜĞME DIŞI
BİRLEŞTİRİCİ MATERYALLERİN KULLANIM DURUMLARI
ARASINDAKİ İLİŞKİ**

Birleştirici materyallerin kullanım durumları İşletmelerin faaliyet konuları	Kapama amaçlı materyaller		Sıkıştırma amaçlı materyaller		Köprü amaçlı materyaller		TOPLAM	
	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	Sayı	%
Erkek dış giyim eşyası	28	28.07	7	6.70	2	2.23	37	31.90
Kadın dış giyim eşyası	32	28.07	3	6.70	2	2.23	37	31.90
Bebek ve çocuk dış giyim eşyası	16	14.41	1	3.44	2	1.15	19	16.38
İş elbiseleri	2	1.52	-	0.36	-	0.12	2	1.72
Çeşitli spor kıyafetleri	7	9.86	6	2.35	-	0.78	13	11.20
Kadın ve erkek iç çamaşırları	-	3.03	3	0.73	1	0.24	4	3.45
Diğer	3	3.03	1	0.73	-	0.24	4	3.45
TOPLAM	88	75.86	21	18.10	7	6.04	116	100.00

$$\chi^2 = 26.015$$

$$P = 0.0107$$

$$P < 0.05$$

Tablo 52'de işletmelerin faaliyet konuları ile birleştirici materyallerin kullanım durumları arasında anlamlı bir ilişki olduğu düşünülmüş ve istatistiksel analiz yapılmıştır. İstatistiksel analiz sonucu gruplar arasında anlamlı bir etki olduğu saptanmıştır ($P < 0.05$).

4.42.10. İşletmelerin Fermuar Temini ile Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki

İşletmelerin fermuar temini ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasındaki ilişki Tablo 53'de sunulmuştur.

TABLO 53

İŞLETMELERİN FERMUAR TEMİNİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ

Fermuarın temin edilme durumu Fermuar kullanımında ortaya çıkan problemler	Üretici firmadan		Dağıtımçı firmadan		TOPLAM	
	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	Sayı	%
İstenilen renkte bulunmuyor, elcikler istenilen şekilde yapılmıyor	7	7.2	2	1.8	9	18.00
Fermuar boylarında farklılıklar olup, dişler bozuk çıkmakta	19	18.4	4	4.6	24	46.00
Teslimatta gecikmeler ve fiyatlarda istikrarsızlık mevcut	3	4	2	1	4	10.00
Montajı sırasında teknolojik sorunlarla karşılaşılıyor	3	3.2	1	0.8	4	8.00
Kullanımı sırasında tüketici şikayetleri gelmekte	5	4	-	1	5	10.00
Hiçbir sorunla karşılaşılmıyor	3	3.2	1	0.8	4	8.00
TOPLAM	40	80.00	10	20.00	50	100.00

$$\chi^2 = 2.751$$

$$P = 0.7384$$

$$P > 0.05$$

Tablo 53'de işletmelerin fermuar temini ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasında anlamlı bir ilişki olduğu düşünülmüş ve istatistiksel analiz yapılmıştır. İstatistik analiz sonucu gruplar arasında anlamlı bir etki olmadığı saptanmıştır ($P > 0.05$).

**4.42.11. İşletmelerin Dar Dokuma Ürünlerini Temini ile
Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki
İlişki**

İşletmelerin dar dokuma ürünlerini temini ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasındaki ilişki Tablo 54'de sunulmuştur.

TABLO 54

**İŞLETMELERİN DAR DOKUMA ÜRÜNLERİNİ TEMİNİ İLE
KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER
ARASINDAKİ İLİŞKİ**

Dar dokuma ürünleri kullanımında ortaya çıkan problemler	Renk, desen ve boyut konusunda problemlerle karşılaşıyor		Dokumada hatalar çıkıyor		İstenilen tüm özellikler bulunabiliyor		TOPLAM	
	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	S	%
Dar dokuma ürünle- rinin temin edilme durumu								
Kendimiz üretiyoruz	3	1.2	-	0.36	-	0.44	3	4.00
Üretici firmadan	16	21.6	9	6.48	11	7.92	36	72.00
Dağıtımçı firmadan	11	72	-	2.16	-	2.64	11	24.00
TOPLAM	30	60.00	9	18.00	11	22.00	50	100.00

$$\chi^2 = 12.963$$

$$P = 0.0115$$

$$P < 0.05$$

Tablo 54'de işletmelerin dar dokuma ürünlerini temini ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasında anlamlı bir ilişki olduğu düşünülmüş ve istatistiksel analiz yapılmıştır. İstatistiksel analiz sonucu gruplar arasında anlamlı bir etki olduğu saptanmıştır ($P < 0.05$).

4.42.12. İşletmelerde Kullanılan Dar Dokuma Ürünleri ile Bu Ürünlerde Karşılaşılan Problemler Arasındaki İlişki

İşletmelerde en çok kullanılan dar dokuma ürünleri ile bu ürünlerde karşılaşılan problemler arasındaki ilişki Tablo 55'de sunulmuştur.

TABLO 55

İŞLETMELERDE EN ÇOK KULLANILAN DAR DOKUMA ÜRÜNLERİ İLE BU ÜRÜNLERDE KARŞILAŞILAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ

İşletmelerde kullanılan dar dokuma ürünleri	Dar dokuma ve öme ürünlerinde karşılaşılan problemler		Renk, desen ve boyut konusunda problemlerle karşılaşıyor		Dokuma hataları çıkıyor		İstediğimiz tüm özellikleri bulabiliyoruz		TOPLAM	
	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	Sayı	%
Dokuma lastik	6	(9.0)	5	(3.0)	3	(3.0)	15	(30.00)		
Ekstrafor	17	(12.6)	-	(4.2)	4	(4.2)	21	(42.00)		
Biye, kaytan, ribana, grogren kurdela	5	(6.0)	2	(2.0)	3	(2.0)	10	(20.00)		
Saten kurdela	2	(1.8)	1	(0.6)	-	(0.6)	3	(6.00)		
Pantolon kemer astarı	-	(0.6)	1	(0.2)	-	(0.2)	1	(2.00)		
TOPLAM	30	(60.00)	10	(20.00)	10	(20.00)	50	100.00		

$$\chi^2 = 15.302$$

$$P = 0.0535$$

$$P < 0.05$$

Tablo 55'de işletmelerde kullanılan dar dokuma ürünleri ile bu ürünlerde karşılaşılan problemler arasında anlamlı bir ilişki olduğu düşünülmüş ve istatistiksel analiz yapılmıştır. İstatistiksel analiz sonucu gruplar arasında anlamlı bir etki olduğu saptanmıştır ($P < 0.05$).

4.42.13. İşletmelerin Etiket Temini ile Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki

İşletmelerin etiket temini ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasındaki ilişki Tablo 56'da sunulmuştur.

TABLO 56

İŞLETMELERİN ETİKET TEMİNİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ

Etiket kullanımında ortaya çıkan problemler	Baskılar düzgün olmamakta		Kullanım sırasında tüketici şikayetleri gelmekte		Hiçbir problemle karşılaşılıyor		TOPLAM	
	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	Sayı	%
Etiket ihtiyacının temin edilme durumu								
Üretici firmadan	13	12.74	2	1.96	34	34.3	49	98.00
İthalat yoluyla	-	0.26	-	0.04	1	0.7	1	2.00
TOPLAM	13	26.00	2	4.00	35	70.00	50	100.00

$$\chi^2 = .437$$

$$P = 0.8036$$

$$P > 0.05$$

Tablo 56'da işletmelerin etiket temini ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasında anlamlı bir ilişki olduğu düşünülmüş ve istatistiksel analiz yapılmıştır. İstatistiksel analiz sonucu gruplar arasında anlamlı bir etki olmadığı saptanmıştır ($P > 0.05$)

4.42.14. İşletmelerin Süsleme Amaçlı Aksesuarları Temini ile Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki

İşletmelerin süsleme amaçlı aksesuarları temini ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasındaki ilişki Tablo 57'de sunulmuştur.



TABLO 57

**İŞLETMELERİN SÜSLEME AMAÇLI AKSESUARLARI TEMİNİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN
PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ**

Süsleme amaçlı aksesuarların kullanımında ortaya çıkan problemler	İşçilik maliyetleri yüksek		Üretim stiresini uzatmakta		Temini zor olup istenilen desen ve ebatta bulunmuyor		Kullanım sırasında çabuk bozuluyor		Hiçbir problemle karşılaşılıyor		TOPLAM	
	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	Sayı	%
Süsleme amaçlı aksesuarların temin edilme durumu												
Kendimiz üretiyorsunuz	1	1.26	2	0.24	-	0.48	-	0.1	-	0.9	3	6.00
Dağıtımçı firmadan	6	5.04	1	0.96	4	1.92	1	0.48	-	3.6	12	24.00
Üretici firmadan	14	14.7	1	2.8	4	5.6	1	1.4	15	10.5	35	70.00
TOPLAM	21	42.00	4	8.00	8	16.00	2	4.00	15	30.00	50	100.00

$\chi^2 = 24.752$ $P = 1.712 \text{ E-}03$ $P < 0.001$

Tablo 57'de işletmelerin süsleme amaçlı aksesuarları temini ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasında anlamlı bir ilişki olduğu düşünülmüş ve istatistiksel analiz yapılmıştır. İstatistiksel analiz sonucu gruplar arasında anlamlı bir etki olduğu saptanmıştır ($P < 0.001$).

4.42.15. İşletmelerde Ürünlerde Kullanılan Ambalaj Malzemeleri ile Kullanımında Ortaya Çıkan Problemler Arasındaki İlişki

İşletmelerde ürünlerde kullanılan ambalaj malzemeleri ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasındaki ilişki Tablo 58'de sunulmuştur.



TABLO 58

İŞLETMELERDE ÜRÜNLERDE KULLANILAN AMBALAJ MALZEMELERİ İLE KULLANIMINDA ORTAYA ÇIKAN PROBLEMLER ARASINDAKİ İLİŞKİ

Ürünlerde kullanılan ambalaj malzemeleri	PVC orjinli ambalaj malzemesi		PE-PP orjinli ambalaj malzemesi		Selüloz ambalaj malzemesi		Orjinli ambalaj malzemesi		Ambalaj malzemesi kullanılmıyor		TOPLAM	
	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	G.D.	B.D.	Sayı	%
Ambalaj malzemesi kullanımında ortaya çıkan problemler												
Ürünleri tam olarak korumuyor	1	0.2	-	0.64	-	0.1	-	0.06	-	0.06	1	2.00
Nakliye sırasında bozuluyor	5	4.8	16	15.36	3	2.4	-	1.44	-	1.44	24	48.00
Geri dönüşümlü olmayan ambalaj malzemeleri çevre kirliliğine neden oluyor	1	2.8	9	8.96	2	1.4	2	0.84	2	0.84	14	28.00
Geri dönüşümleri işletmemiz için ek kârlı getmiyor	-	0.2	1	0.64	-	0.1	-	0.06	-	0.06	1	2.00
Hiçbir problemle karşılaşmıyor	3	1.8	6	5.76	-	0.9	1	0.54	1	0.54	10	18.00
Başka	-	0.2	-	0.64	-	0.1	-	0.06	-	0.06	0	2.00
TOPLAM	10	20.00	32	64.00	6	10.00	3	6.00	3	6.00	50	100.00

$\chi^2= 27.121$ D.F= 15 P=0.0278 P<0.05

Tablo 58'de işletmelerde kullanılan ambalaj malzemeleri ile kullanımında ortaya çıkan problemler arasında anlamlı bir ilişki olduğu düşünülmüş ve istatistiksel analiz yapılmıştır. İstatistiksel analiz sonucu gruplar arasında anlamlı bir etki olduğu saptanmıştır (P<0.05).

5. SONUÇ VE ÖNERİLER

5.1. Sonuç

Planlı kalkınma gayretlerine rağmen, planlananlar ile gerçekleştirilebilenler arasında meydana gelen sapmaların oluşturduğu birikimin sebep olduğu ekonomik sorunlar, hazır giyim ve yan sanayini olumsuz yönde etkilemektedir. Öncelikle sosyal, ekonomik, siyasal ve yasal koşullar, rekabet unsuru, teknolojik gelişim, bölgesel farklılıklar gibi ağırlıktaki koşullara rağmen hazır giyim yan sanayisi teknolojik ve üretim bakımından ilerleme sağlamıştır.

Hazır giyim sanayini bir bütün olarak düşündüğümüzde bütünün en önemli tamamlayıcısı olan yan sanayi, Hazır Giyim Sektörünün gösterdiği gelişmeye paralel gelişme gösterememiştir.

Hazır giyim işletmelerinde kullanılan yan sanayi ürünlerine yönelik, bu araştırmada varılan sonuçlar aşağıda sunulmuştur.

Araştırma sonucunda hazır giyim sektöründe, erkek dış giyim eşyası, kadın dış giyim eşyası, bebek ve çocuk dış giyim eşyası, iş elbiseleri, çeşitli spor kıyafetleri, kadın ve erkek iç çamaşırları üretilmekle birlikte, sektörde en fazla kadın dış giyim eşyası ile erkek dış giyim eşyasının üretildiği ortaya çıkmaktadır.

Araştırma kapsamındaki büyük ölçekli hazır giyim işletmelerinin yan sanayi ürünlerini satın alırken fiyatı tek başına bir satın alma kriteri olarak ele almadıkları, bunun yanısıra standart ve ürüne uygunluğu, temin edilebilme durumuyla beraber dikkate aldıkları sonucuna varılmıştır.

Hazır giyim işletmelerinde yan sanayi ürünlerinin kalite kontrolü çoğunlukla kendi bünyelerinde gerçekleştirilmektedir. İşletmelerin kalite kontrolde uygun kontrol araçları kullanmadıkları yine araştırma sonucunda ortaya çıkmıştır.

Araştırmaya katılan işletmelerin tüm yan sanayi ürünlerinin temin yollarına ilişkin verdikleri cevaplar sonucu elde edilen veriler toplanarak aritmetik ortalamaları ve yüzde değerleri bulunmuştur. Buna göre işletmelerin yan sanayi ürünlerinin temin

ederken % 34.5'inin dağıtımçı firmalardan yararlandığı, % 63.7'sinin üretici firmalardan, % 0.2'sinin ithalat yoluyla elde ettiği, % 1.1'inin ürünleri kendilerinin ürettiği ve % 0.5'inin ise bu ürünlerin bazılarını kullanmadıkları sonucu ortaya çıkmıştır. Bu sonuca göre işletmelerin çoğunluğu üretici firmaların ürettiği yerli ürünleri kullanmayı tercih etmektedir.

Araştırma sonucunda oldukça dikkat çekici bir nokta da işletmelerin yan sanayi ürünlerinin stok fazlası durumunda, stok fazlası yan sanayi ürününe göre giysi ürettikleridir. Bu sonuca göre işletmelerin planlı üretim ve yeni ürün geliştirme çalışması yapmadığı, ürettikleri ürünlere benzer ürünlerle piyasaya girdiği sonucu ortaya çıkmaktadır.

İşletmelerin problemleri incelendiğinde, araştırma-geliştirme, maliyet-finance mandan sonra en önemli sorunun, hammadde-aramadde ve yan sanayi konusundaki sorunları olduğu ortaya çıkmıştır.

Dikiş ipliği alımında en çok makina komplikasyonuna ve üretim hızına karşı dayanıklı olması özelliğine dikkat edilirken, kullanımında en çok mukavemetsizlikten dolayı makina komplikasyonuna karşı çabuk kopması en önemli problem olarak görülmektedir. İpliklerin sık kopması işletmeler için üretim hızını azaltarak maliyetin yükselmesine neden olmaktadır.

Sektörde özellikle tela üreticilerini yakından ilgilendiren tela ile ilgili birçok problemle karşılaşmaktadır. Özellikle telanın ısıya ve basınca karşı dayanıksız olması ile kumaşa fikse olmama sorunu, teladan beklenen özelliklerin elde edilemediği sonucunu ortaya çıkarmaktadır. Kullanılan telaların çoğunluğunun üretici firmalardan temin edildiği düşünülürse, yerli telaların istenilen kalitede üretilmediği anlaşılmıştır.

İşletmelerin astar satın alırken en çok rengi, dokusu ve çekme özelliği gibi fiziksel özelliklerine dikkat ettikleri, ancak toplar arasında görülen renk farklılıkları konusunda problemlerle karşılaştıkları görülmektedir.

Vatkalarda şekil bozuklukları en önemli problem olarak görülürken, dolgu maddelerinde ise kullanım ve temizleme sırasında bozulmaların olması en önemli sorun olarak ortaya çıkmıştır.

Hazır giyim işletmelerinin düğme dikimi için tam olarak teknolojik donanımına sahip olamadıkları gözlenmiş olmakla birlikte, düğmelerde standart eksikliğinden ya da

uygun olmayan üretim koşullarından kaynaklanan aynı boyut, renk ve desende farklılıkların çıkması en önemli sorun olarak belirtilmiştir.

Düğmeler dışında kullanılan birleştirici materyallerde uygun malzemenin kullanılmadığı, boyut, desen ve renk farklılıklarının ortaya çıktığı görülmekle birlikte, en çok kullanılan birleştirici materyalin kapama amaçlı materyaller olduğu saptanmıştır.

Hazır giyim işletmelerinin fermuar ihtiyaçlarının büyük bölümünü üretici firmalardan temin etmesinin fermuar sektörünün iyi bir düzeyde olduğunu ortaya çıkarmıştır. Ancak hazır giyim işletmelerinin, fermuarlarla ilgili sorunların, özellikle dişlerin bozuk olması ve fermuar boylarında görülen farklılıklardan kaynaklandığını belirtmeleri, bu konuda üretimde gerekli titizliğin gösterilemediği ve standart eksikliğinin mevcut olduğu sonucunu ortaya çıkarmaktadır.

İşletmelerde en çok kullanılan dar dokuma ürününün ekstrafor olduğu saptanmıştır. Bu ürünlerde diğer birçok üründe olduğu gibi renk, desen ve boyut konusunda problemlerle karşılaşılması en önemli sorun olarak ortaya çıkmıştır.

Etiket ihtiyacının tamamına yakınına üretici firmalardan temin eden işletmelerin eko-dost etiket kullanmadıklarını belirtmeleri, çevrecilik konusuna henüz yabancı olduklarını göstermektedir. İşletmelerin en fazla kullandığı etiket çeşidinin de baskı etiket olduğu görülmektedir.

Süsleme amaçlı aksesuarlardan aplike ve nakış desenlerinin en fazla kullanıldığı belirtilmekle birlikte, bu ürünlerin işçilik maliyetini yükseltmesinden dolayı işletmeleri rahatsız ettiği de tespit edilmiştir.

Araştırma sonucunda ortaya çıkan diğer bir konu da; işletmelerin ambalaj malzemelerinin çoğunu geri kazanılabilen ve doğaya geri dönebilen malzemeler kullanmalarının sevindirici olmasının yanısıra, bu ürünleri ihtiyaçlarına göre seçmemeleri ve kötü nakliye şartlarından dolayı ambalaj malzemelerinin nakliye sırasında bozulmuş olmasıdır.

Gerek sektörde yapılan incelemeler ve gerekse araştırmadan elde edilen bulgular hazır giyim sektöründe kullanılan yan sanayi ürünlerinin hemen hemen hepsinde problemler yaşandığını, buna karşılık kolay ve çabuk elde edilmesi, istenildiği zaman temininin kolay olması, ek siparişler verilmesinden dolayı işletmelerin üretici firmaların ürettiği yerli ürünleri kullanmayı tercih ettiklerini göstermektedir.

Elde edilen bulgular işletmelerin yan sanayi ürünlerinde ciddi problemler yaşadığını ortaya koymaktadır. Bu problemlerin en önemlisi tasarım ve üretim hatalarıdır. Hazır giyim üreticileri seri üretime uygun, doğru hazırlanmış yan mamüle ihtiyaç duymaktadırlar. Başka bir problem bu ürünlerde görülen standardizasyon eksikliğidir. Kullanılan ana malzemeye uyumlu mamül seçimi ancak belirli standartlar aracılığı ile sağlanabilir.

Hazır giyim işletmelerinin yan sanayi ürünlerinden kaynaklanan sorunları yaşamalarının diğer bir sebebi de sipariş zamanlamasını doğru yapmamalarıdır. Bu sorunun kökeninde de ana sanayi firmaları ile yan sanayi firmaları arasındaki iletişim kopukluğu yatmaktadır. Yine iletişim kopukluğundan kaynaklanan hazır giyim işletmelerinin, yan sanayicileri yönlendirmemeleri, sorunların çözümünü engellemektedir. İşletmelerin çoğunluğunun yerli yan sanayi ürünü kullanmaları ve yan sanayi ürünlerinin hepsinde problemlerle karşılaşmaları, yerli yan sanayi ürünlerinin yeterli kalitede üretilmediği sonucunu ortaya koymaktadır.

5.2. Öneriler

Gümrük Birliği ile A.B'ne ilk adımı atmış olan Türkiye'de, tüm sektörleri olduğu gibi Türk Hazır Giyim Sektörünü de problemler beklemektedir. Bu problemlerden biri olan ana firmalarla yan sanayi arasındaki bilgi, iletişim ve güven eksikliğinin bir an önce giderilmesi gerekmektedir.

Hazır giyim sektörünün modayla içiçe ve sezona yönelik olması nedeniyle çok seri ve düzenli olarak çalışması için üretim bantlarının doğru olarak saptanmış olması gerekmektedir. Ancak üretim bantları doğru olarak belirlense bile çalışmanın sürekliliğini sağlayacak malzeme akışı ile desteklenmesi zorunludur. Özellikle yan sanayi ürünlerinde rastlanılan hatalar, kalite düzeylerinde görülen düşüklük, bu ürünlerin temininde ilgili iş organizasyonunun işletmeler arasında kurulamamış olması üretim kesintilerine, kalitesiz mamüllere ve maliyetlerin artmasına neden olmaktadır. Bu durumun ortadan kaldırılarak verimliliği, kaliteyi ve maliyeti aşağı çekmede yardımcı olacak yan sanayi ürünlerinin standardizasyonunun bir an önce sağlanması gereklidir. Bu ürünlerde standardizasyona gidilmesiyle işletmeler için üretimde birçok yararlar sağlanacaktır. Yan sanayi ürünlerindeki standartlaşma ile;

- . Yan sanayi ürününden son mamüle kadar üretimin planlanması sağlanır,
- . Üretim artar, kayıp ve artıklar azalır,
- . Depolama kolaylaşır ve ucuzlar. Ambalaj, depolama ve taşıma yöntem ve tekniklerinde ilerleme kolay sağlanır,
- . Taşıma masrafları azalır,
- . Seri halinde yapım ve üretim mümkün olur, böylece zamandan tasarruf sağlanır,
- . Maliyet fiyatları düşer.

Hazır giyim işletmelerinin sorunlarından biri de piyasa koşullarına uygun fiyatlı ürün sunabilmektir. Ürünün maliyetine direk etki eden kumaş ve malzemelerdeki tüm hata ve kusur nihai mamüle yansımaktadır. Bunun için de kumaş ve yan sanayi ürünlerinin temininde azami titizlik ve itinanın gösterilmesi gerekmektedir. Üretim girdilerinin etkinliği ile zamanlamanın önemi büyük bedeller ödenerek öğrenilmektedir. Bu nedenle, bu girdilerin teknik özellikleri ve verimlilikleri incelenerek bilimsel ölçütlerle araştırılmalı ve hazır giyim işletmeleri yan sanayi üreticilerini sürekli uyarak yönlendirmelidir.

Kullanılan yan mamülün, üretimin diğer girdilerine teknik ve estetik açıdan tam uyum sağlayabiliyor olması için ana sanayicilerin bilinçli seçim yapmasına yardımcı olacak eğitim olanakları sağlanmalıdır.

Yeni ana ya da yan mamül geliştirmede özgün çizgiler kullanmanın firmayı başarıya götürecek en önemli faktör olduğu konusunda bilgilendirmenin çok hızlı bir şekilde yaygınlaştırılması gerekmektedir.

Yan sanayi üreticilerinin teknolojik gelişmeleri yakından takip ederek, uygulamaya geçmesi ve bilgilendirilmesi gerekmektedir.

Dünyadaki yan sanayi ürünlerindeki moda, desen, renk, stil ve yenilikler, ana ve yan sanayiciler tarafından, iletişim araçları, moda merkezleri ve moda fuarları aracılığı ile yakından takip edilmelidir.

Yarı mamül depoları; gerekliliği ve depolama koşulları konusunda eğitim seminerleri vb. yollarla üretici ve tüketiciler bilinçlendirilerek bu sayede depolamadan kaynaklanan zararların önlenmesi sağlanmalıdır.

Türk Hazır Giyim Ürünleri, globalleşen dünyada, sınırların ortadan kalkarak, mal ve hizmet akışının serbest olarak dolaşması nedeniyle ortaya çıkan acımasız pazardaki varlığını sürdürebilmesi ve pazar payını artırabilmesi için kendi moda-markalarıyla yeni ürünler tasarlaması gerekmektedir. Yeni ürün geliştirmede en önemli unsurun ayrıntı olduğu ve bu ayrıntıyı da yan sanayi ürünlerinin sağladığı göz önünde bulundurulduğunda bu ürünlerin gerek kalitesi, gerek temini ve gerekse tasarımlarının titizlikle yapılması gerekliliği kaçınılmaz bir zorunluluk olarak ortaya çıkmaktadır.



KAYNAKÇA

ANONİM

- 1970 "Subcontracting and Analysis of International Experience". UNIDO.
- 1991 "Tekstil Sanayiinde Kalite Planlaması". Meilland. (Çev. Y. Kaydı), **Yönetim-Organizasyon Dergisi**, Sayı: 22, Mayıs-Haziran: 43-44.
- 1993 Hot Textil and Design. Gentuğ Tekstil Ürünleri Sanayi ve Ticaret A.Ş. Verileri, İstanbul.
- 1993 "Konfeksiyonda Tela Kullanımı" Seminer Haberleri, **Tekstil ve Konfeksiyon Dergisi**, İzmir, Yıl: 3, Sayı: 2.
- 1993 Sarar Giyim Sanayi Verileri, Eskişehir.
- 1993 Temel Britannica Ansiklopedisi, Cilt:5, 7-10.
- 1993 Zeki Basmacı ve Oğlu (İthal Tela-İthal Astar Çeşitleri) Verileri, İstanbul.
- 1995 "Etiketlendirmenin Önemi" **Çağın Tekstil Dergisi**, İstanbul, Ekim.
- 1995 "Gelişen Dar Dokumanın Arayışları" **Konfeksiyon Teknik Dergisi**, İstanbul, Haziran.
- 1995 "Haberler" **Konfeksiyon Yan Sanayicileri Derneği Dergisi**, İstanbul, Sayı: 1.
- 1995 TEKSİF Verileri.
- 1996 "1995 Yılı İhracat Rakamı" Türkiye Tekstil Sanayi İşverenleri Sendikası Yayınları, Ocak: 9.
- 1996 "Panaroma" **Konfeksiyon Teknik Dergisi**, İstanbul, Mart.

1996 Tekstil ve Sağlık, **Çağın Tekstil Dergisi**, İstanbul, Sayı: 52, Şubat: 8.

Tarihsiz Coats (Türkiye) İplik Sanayi A. Ş. Verileri.

ASSENT, H.C. ve C.F. WEINHEIM

1991 "Hazır Giyimde Nonwomen Uygulaması" **Tekstil Teknik Dergisi**, Mayıs, İstanbul.

ARSLAN YÜCEER, Halime

1996 "Türkiye'de ve Almanya'da Üretilen Bazı Telalarda Kuru Temizleme ve Yıkama İşlemleri Sonucunda Ortaya Çıkan Boyut Değişimleri Üzerine Bir Araştırma" (Yayınlanmamış Doktora Tezi) Ankara: Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

ASLAN, Esen

1996 "Hazır Giyim İşletmelerinde Kullanılan Yardımcı Malzeme ve Aksesuarlarda Karşılaşılan Sorunlar" (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi) Ankara: Gazi Üniversitesi.

BAYRAKTAR, Fatma

1988 Giyim. Ankara: 150.

BEŞKÖK, Ç., A. EFE, N. TABANOĞLU ve A. AYDIN

1981 Yan Sanayi Raporu. Milli Produktivite Merkezi Yayını, Ankara.

BİLGİN, F., A. KAYAOĞLU ve H. SEZER

1989 Hazır Giyim Üretimi. Ankara: Bizim Büro Basımevi.

BOZKURT, Y. ve E. MUSTAFA

1990 "Konfeksiyonda Dikiş İpliklerinin Genel Özellikleri, Sorunları ve Üretim Yöntemlerinin İncelenmesi". **Tekstil ve Teknik Dergisi**, İstanbul, Sayı: 66, Temmuz: 83-88.

ÇAĞLAYAN, Esen

1978 Giyim Öğretim Teknikleri, Ankara.

ÇELİK, B.

- 1996 "Dikiş İpliği Açısından Dikilebilirlik Özelliklerinin İncelenmesi" VII. Uluslararası İzmir Tekstil ve Hazır Giyim Sempozyumu, 19-23 Nisan.

ÇİÇEK, Hasan

- 1993 "Dünya Non-Women Endüstrisi" **Tekstil Araştırma Dergisi**, Nisan.

ÇÖMELEKOĞLU, Aydın

- 1996 "Geri Dönümlü Palet Kullanımı ve Avantajları" **Ambalaj-Araştırma-Geliştirme-İnceleme Dergisi**. İstanbul, Sayı: 24, Nisan.

DEMİRAY, Kemal

- 1988 Temel Türkçe Sözlük. İstanbul: İnkılap Kitabevi.

ERDOĞAN, Ç. ve R. KARAGÜVEN

- 1991 "Konfeksiyon Raporu" **Tekstil ve Mühendis Dergisi**, İzmir, Ekim: 303-309
- 1993 "Türk Konfeksiyon Sanayinde Modernizasyon" 1. Türkiye Hazır Giyim ve Konfeksiyon Kongresi, İstanbul, 1-2 Aralık.

ERDOĞAN, Çetin

- 1992 "Giysi İmalinde Önemli Yardımcı Malzemelerden Astar" **Tekstil ve Konfeksiyon Dergisi**, İzmir, Şubat: 140-146.

ERONÇ, Perihan Y.

- 1984 Giyim Süsleme Teknikleri. Milli Eğitim Basımevi, Ankara.

GÖNCEER, Jojo

- 1986 "Tekstil Yan Sanayi Türkiye Ekonomisinin Lokomotif Sektörlerinden Biridir" **Tekstil ve Moda Dünyası Dergisi**, İstanbul: Dünya Yayınları.

GÖNENÇ, Gülcan

- 1977 Yapışkan Tela Geçirme Teknikleri (Yayınlanmamış Asistanlık Tezi). Ankara Kız Teknik Yüksek Öğretmen Okulu.

GÖLHAN, Mehmet

- 1980 "Ana Sanayi Yan Sanayi İlişkileri" Yan Sanayi Semineri, Ankara: Milli Prodüktivite Merkezi Yayınları.

GÜLEN, Reşat

- 1995 "Gelişen Dar Dokumanın Arayışları" **Konfeksiyon ve Teknik Dergisi**, Ekim: 32.

GÜLENSOY, Baybars

- 1995 "Ambalaj Nedir" **Ambalaj Araştırma-Geliştirme-İnceleme Dergisi**, İstanbul, Nisan, Sayı: 22

GÜMÜŞ, İ. ve F. ŞENER

- 1993 "Hazır Giyim İşletmelerinde Kalite Kontrol Uygulamaları" **Tekstil ve Konfeksiyon Dergisi**, İzmir, Eylül, Sayı: 105.

HARMANCIOĞLU, Mustafa

- 1967 Lif Teknolojisi. Ege Üniversitesi Yayınları, İzmir, Mart.

İNAL, Kazım

- 1994 "Giyim Sanayinin Üretim Sorunlarına Çözüm Önerileri". **Tekstil ve Konfeksiyon Dergisi**, İzmir, Mayıs, 429-432.

KAYA, Firdevs

- 1993 "Pamuk, Kısmen ve Sentetik Liflerden Yapılmış Dikiş İplikleri", Yüksek Lisans Yayınlanmamış Ders Notları, Ankara: Gazi Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü.

KIRIM, Arman

- 1990 "Türkiye İmalat Sanayiinde Teknolojik Değişim". Türkiye Ticaret, Sanayi, Deniz Ticaret Odaları Birliği Yayını, Ankara: 114.

KORUM, Uğur

- 1980 "İktisatçı Gözüyle Türkiye'de Yan Sanayiinin Durumu", Yan Sanayi Sempozyumu, Milli Prodüktivite Merkezi Yayınları, Ankara: 26-63.

MANICH, A.M., J.P. DOMINGUES, R.M. SAURI ve A. BARELLA

- 1996 "Dikiş Mukavemetinde Güvenirliklik Kriterleri ve Kullanımı Boyunca Kayma Parametrelerinin Değerlendirilmesi". VII. Uluslararası Tekstil ve Hazır Giyim Sempozyumu, İzmir, 19-23 Nisan.

MULACK, H.

- 1992 "Konfeksiyon Endüstrisindeki Beklentiler". (Çev. Doç. Dr. Çetin Erdoğan) **Tekstil ve Konfeksiyon Dergisi**, İzmir, Haziran: 438.

OKAY, Umut Olcay

- 1996 "Ambalaja Verilen Önem" **Ambalaj & Marketing Dergisi**, İstanbul, Ağustos

ÖZBEK, M. Şeref

- 1980 "Bir Mühendis Gözüyle Yan Sanayinin Durumu". Yan Sanayii Geliştirme Sempozyumu, Ankara: M.P.M. Yayınları.

ÖZTEKİN, Mehmet

- 1980 "Ana Sanayi Yan Sanayi İlişkilerinde Fiyat ve Kalite Kontrolü" Yan Sanayi Geliştirme Sempozyumu, Ankara: M.P.M. Yayınları.

POYRAZ, Sezai

- 1995 "Dar Dokuma ve Sorunları" **Konfeksiyon Teknik Dergisi**, İstanbul, Ekim: 50.

TANSOY, Y., T. VURAL ve S. AĞAÇ

- 1994 "Özgün Giysi Tasarımında Temel İşlemler ve Örnek Bir Çalışma" **Tekstil ve Konfeksiyon Dergisi**, İzmir, Ocak: 41.

TATAR, T. ve M. ÖNER

- 1992 İşletmecilik İlkeleri. Ankara: Gazi Büro Yayınları.

VURAL, Tuba

- 1993 "Türkiye'nin Hazır Giyim İhracat Kapasitesi" **Tekstil ve Konfeksiyon Dergisi**, İzmir: Ege Üniversitesi Tekstil ve Konfeksiyon Araştırma Uygulama Merkezi Yayını, Yıl: 3, Sayı: 5.

VURAL, T. ve S. AĞAÇ

- 1993 "Hazır Giyim Endüstrisinde Kullanılan Telalar" Yayınlanmamış Seminer Notları, Ankara: Gazi Üniversitesi

YAKARTEPE, M. ve Z. YAKARTEPE

- 1992 Tekstil ve Konfeksiyon Ansiklopedisi. İstanbul: Tekstil ve Konfeksiyon Araştırma Merkezi.

YAN SANAYİ RAPORU

- 1980 Milli Prodüktivite Merkezi Yayını, Ankara: 12-15.

YAYIN, Teoman

- 1980 Yan Sanayi Semineri, Milli Prodüktivite Merkezi Yayını. Ankara: 19.

YÜKLÜ, Süleyman

- 1987 "Üretim İşletmelerinde Üretim Kayıplarının Kontrolü Optimizasyonu ve Vergilendirilmesi" Dokuz Eylül Üniversitesi. **İ.İ.B.F. Dergisi** İzmir, Cilt: 2, Sayı: 1.

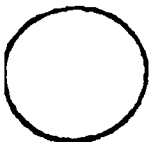
ZEYTİNCİ, Oğuz

- 1994 "Türkiye'de Etiket". **Konfeksiyon Teknik Dergisi**, İstanbul, Temmuz: 18.

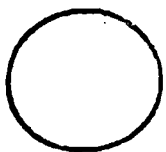
EKLER

Ek 1. Standart Düğme Boyları

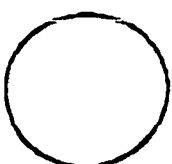
Ek 2. Anket Formu



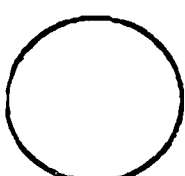
SIZE 28"-17,6 mm



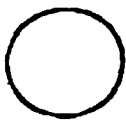
SIZE 30"-19mm



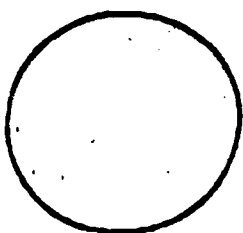
SIZE 32"-20,3 mm



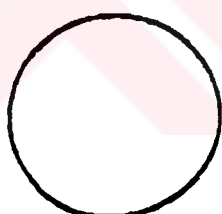
SIZE 36"-22,9 mm



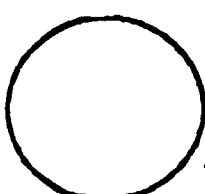
SIZE 26"-16,5mm



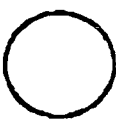
SIZE 48"-30,5 mm



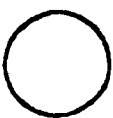
SIZE 44"-27,9 mm



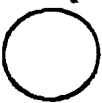
SIZE 40"-25,4 mm



SIZE 23"-14,6 mm



SIZE 22"-14 mm



SIZE 20"-12,7 mm



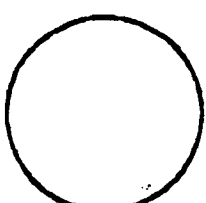
SIZE 18"-11,4 mm



SIZE 16"-10,2 mm



SIZE 14"-9,9 mm



SIZE 42"-26,7 mm

SIZE X 0.635 mm

Standart Dügme Boyları

ANKET FORMU

Sayın Yetkili;

Bünyesinde çalıştırdığı insan gücü ile emek yoğun ekonomik sektörlerimizden biri olan konfeksiyon imalatımız, ihracatımızdaki payı ve sağlamış olduğu döviz girdisi ile bugün Türkiye ekonomisinde lokomotif görevi üstlenen bir sektör haline gelmiştir.

Ekonomimizde önemli bir görevi üstlenen sektörün sorunlarına bilimsel yöntemlerle çözüm önerileri getirmek üniversitelerimizin en önemli görevlerinden biridir.

Bu anket İstanbul'daki büyük ölçekli hazır giyim işletmelerinde kullanılan yan sanayi ürünleri, sorunları ve yeterlilik durumunu saptamak amacıyla hazırlanmıştır.

Vereceğiniz bilgiler kesinlikle saklı tutulacak ve toplu olarak değerlendirmeye alınacaktır.

Soruları cevaplamadan önce dikkatle okuyunuz. Size en uygun olan seçeneği baştaki parantez içine (x) işareti koyarak belirleyiniz. Seçenek dışı düşüncenizi "Başka" kısmındaki boşluğa yazınız.

Yardımlarınız için şimdiden teşekkür ederim.

G.Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü
Giyim Endüstrisi Eğitimi
Master Öğrencisi

Ayşe (ÖZKURT) FIÇICIOĞLU

ANKET SORULARI

1. İşletmelerinizin faaliyet konusunu belirtiniz (Birden fazla işaretleyebilirsiniz).

- ☐ a) Erkek dış giyim eşyası
- ☐ b) Kadın dış giyim eşyası
- ☐ c) Bebek ve çocuk dış giyim eşyası
- ☐ d) İş elbiseleri (her çeşit)
- ☐ e) Çeşitli spor kıyafetleri
- ☐ f) Kadın ve erkek iç çamaşırları
- ☐ g) Diğer (belirtiniz)

2. İşletmeniz açısından en önemli sorununuzu belirtiniz.

- ☐ a) Hammadde
- ☐ b) Ara madde ve yan sanayi
- ☐ c) Maliyet-finance
- ☐ d) İş gücü nitelikleri-eğitim
- ☐ e) Araştırma-geliştirme
- ☐ f) Kalite-verimlilik
- ☐ g) Yatırım-teknoloji
- ☐ h) İhracat

3. Yan sanayi ürünlerini satın alırken en çok neye dikkat ediyorsunuz?

- ☐ a) Standartlara uygunluğuna dikkat ediyoruz
- ☐ b) Ürüne uygunluğuna dikkat ediyoruz
- ☐ c) Fiyatına dikkat ediyoruz
- ☐ d) Temin edilebilme durumuna dikkat ediyoruz
- ☐ e) Tümüne dikkat ediyoruz
- ☐ f) Diğer (belirtiniz)

4. İşletmenizde yan sanayi ürünlerinin kalite kontrolü nasıl yapılıyor?

- ☐ a) Kalite kontrolü yapılmış bir şekilde işletmemize geliyor
- ☐ b) İşletmemize geldikten sonra gözle kontrol ediliyor
- ☐ c) Kullanıldığı sırada kontrolü yapılıyor
- ☐ d) İşletmeye geldiğinde uygun kontrol araçları ile kontrol ediliyor

5. İşletmenizde tasarımı yapılmış bir ürün için gerekli olan yan sanayi ürünlerini piyasada bulamadığınız takdirde ne yapıyorsunuz?
- ☐ a) Yurt dışından temin yoluna gidiyoruz
 - ☐ b) Yan sanayi kuruluşlarına özel siparişler veriyoruz
 - ☐ c) İhtiyacımız olan yan sanayi ürününe yakın olan başka bir ürün kullanıyoruz
 - ☐ d) Her istediğimizi yan sanayi karşıladığından böyle bir sorunla karşılaşmıyoruz.
6. Yan sanayi ürünlerinin stok fazlası durumunda ne yapıyorsunuz?
- ☐ a) Stok fazlası yan sanayi ürününe göre giysi üretiyoruz.
 - ☐ b) İleride kullanılabileceği için stok fazlasını bekletiyoruz
 - ☐ c) Stok fazlasını geri gönderir yenisiyle değiştiririz.
 - ☐ d) İhtiyaca göre yan sanayi ürünü aldığımızdan stok fazlası olmamaktadır
7. Hatalı, eksik ya da kalitesiz yan sanayi ürünü kullanımı sonucu sevkiyatını yaptığınız bitmiş ürünlerde ortaya çıkan şikayetler karşısında ne yapıyorsunuz?
- ☐ a) Kalite kontrol sistemimiz çok iyi çalıştığından böyle bir durumla karşılaşmıyoruz
 - ☐ b) Şikayet konusu olan yan sanayi ürünlerinin temin edildiği yerleri uyarıyoruz
 - ☐ c) Elimizde olan bir yenisiyle değiştiriyoruz
 - ☐ d) Herhangi bir işlem uygulamıyoruz.
8. Dikiş ipliğini nasıl temin ediyorsunuz?
- ☐ a) Dağıtımçı firmalardan temin ediyoruz
 - ☐ b) Üretici firmalardan temin ediyoruz
 - ☐ c) İthalat yoluyla temin ediyoruz
 - ☐ d) Başka (belirtiniz)
9. Dikiş ipliği alımında en çok neye dikkat edersiniz?
- ☐ a) Makina komplikasyonuna ve üretim hızına karşı dayanıklı olmalıdır
 - ☐ b) Kumaşın hammaddesiyle uyum sağlamalıdır
 - ☐ c) Kumaşın rengine uygun olmalıdır
 - ☐ d) Haslığı yüksek olmalıdır
 - ☐ e) İplik sağımı kolay olmalıdır
 - ☐ f) Esnek olmalıdır
 - ☐ g) Başka (belirtiniz)

10. Dikiş ipliklerinin kullanımında en çok hangi problemle karşılaşıyorsunuz?

- ☐ a) Dikim esnasında renk verip kumaşı boyamakta
- ☐ b) Mukavemeti az olup makina komplikasyonuna karşı çabuk kopmakta
- ☐ c) İplik sağımı düzensiz
- ☐ d) Kumaşı deforme etmekte
- ☐ e) İplik katları ayrılarak bir süre sonra kopmakta
- ☐ f) Aynı renk ipliklerde bobinler arasında renk farkı görülmekte
- ☐ g) Tüketicinin kullanımı sırasında şikayetler gelmekte
- ☐ h) Hiçbir problemle karşılaşmıyoruz
- ☐ ı) Başka (belirtiniz)

11. Tela ihtiyacınızı nasıl temin ediyorsunuz?

- ☐ a) Kendimiz üretiyoruz
- ☐ b) Üretici firmadan temin ediyoruz
- ☐ c) Dağıtımçı firmadan temin ediyoruz
- ☐ d) İthalat yoluyla temin ediyoruz
- ☐ e) Başka (belirtiniz)

12. Tela satın alırken en çok neye dikkat ediyorsunuz?

- ☐ a) Kullanılacak yer
- ☐ b) Kumaşın cinsi
- ☐ c) Kumaşın rengi
- ☐ d) Tela fiksaj makinaları
- ☐ e) Fiyatı
- ☐ f) Kalitesi
- ☐ g) Başka (belirtiniz)

13. Tela kullanımında en çok hangi problemle karşılaşıyorsunuz?

- ☐ a) Kumaşa fiksaje olmuyor
- ☐ b) Kumaşla uyum sağlamıyor
- ☐ c) Isıya ve basınca karşı dayanıksız
- ☐ d) Kullanımı sırasında tüketici şikayetleri gelmekte
- ☐ e) Hiç bir problemle karşılaşmıyoruz
- ☐ f) Başka (belirtiniz)

14. Astar ihtiyacınızı nasıl temin ediyorsunuz?

- ☐ a) Kendimiz üretiyoruz
- ☐ b) Üretici firmadan temin ediyoruz
- ☐ c) Dağıtımçı firmadan temin ediyoruz
- ☐ d) İthalat yoluyla temin ediyoruz
- ☐ e) Başka (belirtiniz)

15. Astar satın alırken en çok neye dikkat ediyorsunuz?

- ☐ a) Hammaddesi
- ☐ b) Fiyatı
- ☐ c) Rengi, dokunuşu, çekme özelliği gibi fiziksel özellikleri
- ☐ d) Yerli ya da ithal oluşu
- ☐ e) Hangi ürün için kullanılacağı
- ☐ f) Hangi firmadan satın alındığı
- ☐ g) Başka (belirtiniz)

16. Astar konusunda en çok hangi problemlerle karşılaşıyorsunuz?

- ☐ a) Toplar arasında renk farkı çıkmakta
- ☐ b) Dokunuşunda bozukluklar olmakta
- ☐ c) Çabuk kırılmakta
- ☐ d) Ütülendiğinde çekmekte
- ☐ e) Enleri arasında fark olmakta
- ☐ f) Teslimatı geç yapılmakta
- ☐ g) Fiyat dengesizlikleri mevcut
- ☐ h) Ana malzeme ile uyum sağlamıyor
- ☐ ı) Kullanımı sırasında tüketici şikayetleri gelmekte
- ☐ i) Hiçbir problemle karşılaşmıyoruz
- ☐ k) Başka (belirtiniz)

17. Votka ihtiyacınızı nasıl temin ediyorsunuz?

- ☐ a) Kendimiz üretiyoruz
- ☐ b) Üretici firmadan temin ediyoruz
- ☐ c) Dağıtımçı firmadan temin ediyoruz
- ☐ d) İthalat yoluyla temin ediyoruz
- ☐ e) Başka (belirtiniz)

18. Vatkayı giysiye hangi yöntemle tutturuyorsunuz?

- ☐ a) Makinada dikiş geçerek
- ☐ b) Cırt (çek aç) ile
- ☐ c) İlik düğme ile
- ☐ d) Elle tutturarak
- ☐ e) Hepsi
- ☐ f) Başka (belirtiniz)

19. Vatkalarda en çok hangi problemle karşılaşıyorsunuz?

- ☐ a) Çiftler arasında yükseklik farkı olmakta
- ☐ b) Kaplama yüzeyleri düzgün olmakta
- ☐ c) Şekil bozuklukları olmakta
- ☐ d) İçindeki elyaf, sünger ya da pamuk yetersiz
- ☐ e) Uygun malzeme ile yapılmıyor
- ☐ f) Kullanımı sırasında tüketici şikayetleri gelmekte
- ☐ g) Hiçbir problemle karşılaşmıyoruz
- ☐ h) Başka (belirtiniz)

20. Dolgu maddesi (elyaf, tahta pamuğu, sünger vb.) ihtiyacınızı nasıl temin ediyorsunuz?

- ☐ a) Kendimiz üretiyoruz
- ☐ b) Üretici firmalardan temin ediyoruz
- ☐ c) Dağıtımçı firmalardan temin ediyoruz
- ☐ d) İthalat yoluyla temin ediyoruz
- ☐ e) Başka (belirtiniz)

21. Dolgu maddesi (elyaf, tahta pamuğu, sünger vb.) satın alırken en çok neye dikkat ediyorsunuz?

- ☐ a) Fiyatına
- ☐ b) Kalınlığı, ağırlığı ve enine
- ☐ c) Hammaddesine
- ☐ d) Üretildiği firmaya
- ☐ e) Başka (belirtiniz)

22. Dolgu maddelerinde en çok hangi problemle karşılaşıyorsunuz?

- ☐ a) Fiyatlarda istikrarsızlık mevcut
- ☐ b) Teslimatı gecikmekte
- ☐ c) İstenilen görüntüyü vermemekte
- ☐ d) Giysiye montajı zor oluyor
- ☐ e) Kullanım ve temizleme sırasında bozuluyor
- ☐ f) Hiçbir problemle karşılaşmıyoruz
- ☐ g) Başka (belirtiniz)

23. Düğme ihtiyacınızı nasıl temin ediyorsunuz?

- ☐ a) Kendimiz üretiyoruz
- ☐ b) Üretici firmalardan temin ediyoruz
- ☐ c) Dağıtımçı firmalardan temin ediyoruz
- ☐ d) İthalat yoluyla temin ediyoruz
- ☐ e) Başka (belirtiniz)

24. İşletmenizde her çeşit düğme dikimi için teknolojik donanım mevcut mu?

- ☐ a) Evet tüm düğme çeşitleri için makinalarımız mevcut
- ☐ b) Bazı makinalar mevcut
- ☐ c) Sürekli aynı düğme çeşidini kullandığımız için gerekmiyor
- ☐ d) Değişik teknoloji kullanmamıza gerek yok
- ☐ e) bazılarını elle tutturuyoruz
- ☐ f) Başka (belirtiniz)

25. Düğme konusunda en çok hangi problemle karşılaşıyorsunuz?

- ☐ a) Renkleri soyulmakta
- ☐ b) Aynı boyut, renk ve desenlerde farklılık çıkmakta
- ☐ c) Fiyat ve kalite farklılığı olmakta
- ☐ d) Teslimatı çok gecikmekte
- ☐ e) Hiçbir problemle karşılaşmıyoruz
- ☐ f) Başka (belirtiniz)

26. Düğmeler dışında aşağıdaki birleştirici materyallerin en çok hangisini kullanmaktasınız?

- ☐ a) Kapama amaçlı metaryeller (çitçit, kuş gözü, kanca...)
- ☐ b) Sıkıştırma amaçlı metaryeller (stoper, bağ uçları ...)
- ☐ c) Köprü amaçlı metaryeller (askılar, selopetler, tokalar ...)
- ☐ d) Sağlamaştırma amaçlı metaryeller (perçin ...)

27. Birleştirici materyalleri nasıl temin ediyorsunuz?

- ☐ a) Kendimiz üretiyoruz
- ☐ b) Üretici firmalardan temin ediyoruz
- ☐ c) Dağıtımçı firmalardan temin ediyoruz
- ☐ d) İthalat yoluyla temin ediyoruz
- ☐ e) Başka (belirtiniz)

28. Birleştirici materyallerde en çok hangi problemle karşılaşıyorsunuz?

- ☐ a) Teslimatı gecikmekte
- ☐ b) Fiyat dengesizlikleri var
- ☐ c) Uygun malzeme kullanılmıyor
- ☐ d) Boyut, desen ve renk farklılıkları çıkmakta
- ☐ e) Montaj için gerekli teknolojik donanım mevcut değil
- ☐ f) İşçilik maliyetlerini yükseltmekte
- ☐ g) Kullanımı sırasında tüketici şikayetleri gelmekte
- ☐ h) Hiçbir problemle karşılaşmıyoruz
- ☐ i) Başka (belirtiniz)

29. Fermuar ihtiyacınızı nasıl temin ediyorsunuz?

- ☐ a) Kendimiz üretiyoruz
- ☐ b) Üretici firmalardan temin ediyoruz
- ☐ c) Dağıtımçı firmalardan temin ediyoruz
- ☐ d) İthalat yoluyla temin ediyoruz
- ☐ e) Başka (belirtiniz)

30. Fermuar konusunda en çok hangi problemle karşılaşıyorsunuz?

- ☐ a) İstenilen renkte bulamıyoruz
- ☐ b) Elcikler istediğimiz şekilde yapılmıyor
- ☐ c) Fermuar boylarında farklılık olmakta (kısa ya da uzun)
- ☐ d) Dişler bozuk çıkmakta
- ☐ e) Teslimatta gecikmeler olmakta
- ☐ f) Fiyatlarda istikrarsızlık mevcut
- ☐ g) Montajı sırasında teknolojik sorunlarla karşılaşıyoruz
- ☐ h) Kullanımı sırasında tüketici şikayetleri geliyor
- ☐ i) Hiç bir sorunla karşılaşılmıyor
- ☐ k) Başka (belirtiniz)

31. En çok hangi dar dokuma ürününü kullanıyorsunuz?

- ☐ a) Dokuma lastik (yazılı, yazısız)
- ☐ b) Ekstrafor
- ☐ c) Biye, kaytan, ribana, grogren kurdela (yazılı, renkli)
- ☐ d) Kolon
- ☐ e) Yazılı şerit
- ☐ f) Palaska
- ☐ g) Saten kurdela
- ☐ h) Ambalaj şeritleri
- ☐ i) Pantolon kemer astarı
- ☐ j) Başka (belirtiniz)

32. Dar dokuma ürünlerini nasıl temin ediyorsunuz?

- ☐ a) Kendimiz üretiyoruz
- ☐ b) Üretici firmalardan temin ediyoruz
- ☐ c) Dağıtımçı firmalardan temin ediyoruz
- ☐ d) İthalat yoluyla temin ediyoruz
- ☐ e) Başka (belirtiniz)

33. Tasarımlarınız için gerekli olan dar dokuma ve örme ürünleri ile ilgili ne tür problemlerle karşılaşıyorsunuz?

- ☐ a) Renk, desen ve boyut konusunda problemlerle karşılaşıyoruz
- ☐ b) Dokumada hatalar çıkıyor
- ☐ c) İstedğimiz tüm özellikleri bulabiliyoruz
- ☐ d) Başka (belirtiniz)

34. İşletmenizde en çok hangi etiket çeşidi kullanılmaktadır?

- ☐ a) Jakarlı dokuma etiket
- ☐ b) Baskı etiket
- ☐ c) Deri, karton ve çıkartma etiket
- ☐ d) Jakarlı dar dokuma etiket
- ☐ e) Eko-dost jakarlı etiket
- ☐ f) Yastık etiket
- ☐ g) Reflektörlü etiketler
- ☐ h) Başka (belirtiniz)

35. Etiket ihtiyacınızı nasıl temin ediyorsunuz?

- ☐ a) Kendimiz üretiyoruz
- ☐ b) Üretici firmalardan temin ediyoruz
- ☐ c) Dağıtımıcı firmalardan temin ediyoruz
- ☐ d) İthalat yoluyla temin ediyoruz
- ☐ e) Başka (belirtiniz)

36. Etiketlerde en çok hangi problemle karşılaşıyorsunuz?

- ☐ a) Her ebatta, desende ve renkte bulamıyoruz
- ☐ b) Baskılar düzgün olmamakta
- ☐ c) Kullanım sırasında tüketici şikayetleri gelmekte
- ☐ d) Hiçbir problemle karşılaşmıyoruz
- ☐ e) Başka (belirtiniz)

37. Ürünlerinizde süsleme amaçlı aksesuarlardan en çok hangisini kullanıyorsunuz?

- ☐ a) Fisto, dantel ...
- ☐ b) Jüt, kurdela, koponaki, sutaşı ...
- ☐ c) Boncuk, taş, inci, payet ...
- ☐ d) Aplike, nakış desenleri
- ☐ e) Başka (belirtiniz)

38. Süsleme amaçlı aksesuarları nasıl temin ediyorsunuz?

- ☐ a) Kendimiz üretiyoruz
- ☐ b) Üretici firmalardan temin ediyoruz
- ☐ c) Dağıtımıcı firmalardan temin ediyoruz
- ☐ d) İthalat yoluyla temin ediyoruz
- ☐ e) Başka (belirtiniz)

39. Süsleme amaçlı aksesuarlarla ilgili en çok hangi problemle karşılaşıyorsunuz?

- ☐ a) İşçilik maliyetleri yüksek
- ☐ b) Üretim süresini uzatmakta
- ☐ c) Temini çok zor olmakta
- ☐ d) İstenilen desen, renk ve ebatta bulunamıyor
- ☐ e) Kullanım sırasında çabuk bozulmakta
- ☐ f) Montajı için teknolojik donanım mevcut değil
- ☐ g) Hiçbir problemle karşılaşılmıyor
- ☐ h) Başka (belirtiniz)

40. Ürünlerinizi ambalajlamada ne tür ambalaj kullanıyorsunuz?

- ☐ a) P.V.C. orjinli ambalaj malzemesi
- ☐ b) P.E.- PP orjinli ambalaj malzemesi
- ☐ c) Selüloz orjinli ambalaj malzemesi
- ☐ d) Ambalaj malzemesi kullanmıyoruz
- ☐ e) Farketmiyor

41. Ambalaj malzemesi ile ilgili en çok hangi problemle karşılaşıyorsunuz?

- ☐ a) Ürünleri tam olarak korumuyor
- ☐ b) Nakliye sırasında bozuluyor
- ☐ c) Geri dönüşümlü olmayan ambalaj malzemeleri çevre kirliliğine sebep oluyor
- ☐ d) Geri dönüşümleri işletmemiz için ek külfet getiriyor
- ☐ e) Hiçbir problemle karşılaşmıyoruz
- ☐ f) Başka (belirtiniz)

