

Hazır Giyim İşletmelerinin Yapısal Durumu ve İşçiliğin Kalite Üzerindeki Etkileri

Çetin ERDOĞAN

Y.Doç.Dr.

Ege Üni.Müh.Fak.Teks.Böl. İZMİR

Erkan İŞGÖREN

Öğr.Gör.

Marmara Üni. Tek. Eğt.Fak.Teks.Böl. İSTANBUL

1. GİRİŞ

Hazır Giyim Sektörü, son 10 yıldan beri hızla gelişen ve ilerleyen sanayi kollarından biri olarak göze çarpmaktadır. Bu gelişmeyi körükleyen en önemli faktör hiç şüphesiz ihracattaki hızlı artıştır. Beş yıllık kalkınma planları içinde de yer alan bu sektör hükümetler tarafından sağlanan teşviklerde, bu hızlı gelişmeyi etkilemektedir.

1970 'li yılların başına kadar, terzilik şeklinde yapılan giysi üretimi, daha sonraları yenli tekniklerin ülkemizde uygulanmasıyla seri üretime dönüşmüştür. Üretim şekli - bant sistemine - dönüşürmüş ve her işçiye bir veya iki işlem yaptırılmaya başlanmıştır. Ancak işçi emeğinin verimlilik ve kalite unsurları bakımından etkin olduğu bu üretim tipinde, işçi eğitimine önem verilmemiştir.

Bunun sonucunda, ihracat için gerekli standart kaliteye ulaşılamamış ve geri dönüşler, ceza ödemeleri (reklamasyon) artmıştır. Zamanla işçilere iş başı eğitim uygulanmaya başlanmıştır.

Eğitimin yanı sıra işçilik kalitesi ve verimliliğine etki eden diğer faktörler işçinin yaşı, cinsiyeti, kullandığı makinanın cinsi ve çalışma saatleridir.

Bu çalışmada; bahsi geçen faktörlerin işçilik hata oranlarına etkisi ortaya çıkarılmaya çalışılmıştır.

2. MATERYAL VE METOD

Araştırmada rastlanabilecek hatalar listeler haline getirilmiş daha sonra işletmelerde anket araştırmalarıyla sonuca gidilmiştir.

Seçilen işletmeler 25 den fazla işçi çalıştıran kuruluşlar olup, incelemeye alınan işçiler 6 aylık işletme tecrübesi olan kişilerdir. Araştırmaya rastlanabilen mekanik ve teknik hatalar dahil edilmiştir.

3. ARAŞTIRMANIN SONUÇLARI

Anket dört temel grupta değerlendirilmiştir. Bunlar ;

- Yaş gruplarına göre işçilik hata oranları
- Çalışma saatlerine göre işçilik hata oranları
- Haftalık çalışma günlerine göre işçilik hata oranları
- Çalışma saatlerine göre mekanik ve teknik hata oranları

3.1. Yaş Gruplarına Göre İşçilik Hata Oranları

Yaş gruplarına göre yapılan anket değerlendirmelerinde 16 - 18 - 20 - 22 - 24 yaş grupları şeklinde bir sınıflandırmaya gidilmiştir. 108 işçi üzerinde yapılan anketin sonucunda ;

Düz dikiş makinalarında :

Yaş Grubu	Erkek İşçi Hata %'si	Kadın İşçi Hata %'si
16	9.1	5.8
18	8.5	6.3
20	7.5	7.8
22	6.3	6.0
24	6.3	6.2

Burada yapılan incelemede işletme şartlarında 22 ve 24 yaş gruplarının daha başarılı oldukları gözlenmiştir. Düz dikiş makinalarında erkek işçiler, kadın işçilerden ortalama % 1,5 daha fazla hata yapmaktadırlar.

Overlok dikiş makinalarında ise; yaş gruplarına göre hata oranları % 4 - 4,5 arasında değişmektedir. Bu makina grubunda kadın işçiler, erkek işçilere oranla % 1 daha az hata ile çalışmaktadırlar.

Overlok ve düz dikiş makinaları dışında kalan makina gruplarının hata oranlarında % 7,5'lük gibi yüksek bir değer ortaya çıkmıştır. Bu grupta kadın ve erkek işçiler arasında dikkate çekecek bir farklılık gözlenmemiştir.

3.2. Çalışma Saatlerine Göre İşçilik Hata Oranları

Çalışma saatlerine göre anket değerlendirmeleri 8 saat üzerinden yapılmıştır. İlk dört saat çalışmanın sonunda 1 saat yemek tatili ve 8 çalışma saatinin sonunda 2 saatlik mesai çalışması dikkate alınmıştır. Düz dikiş makinası işçisi açısından değerlendirilen anket sonuçlarına göre ;

Çalışma Saati	Erkek İşçi Hata %'si	Kadın İşçi Hata %'si
1. saat	8,1	7,2
2. saat	7,2	6,9
3. saat	6,0	5,7
4. saat	6,2	6,6
5. saat	7,4	7,2
6. saat	7,3	7,5
7. saat	6,9	6,7
8. saat	7,8	7,8
1. mesai saati	9,5	8,3
2. mesai saati	11,0	9,7

Çalışma saatlerine göre işçi hataları incelendiği sabah ise başlangıç zamanlarında ve mesai saatlerinde hata oranlarının yüksek olduğu gözlenmektedir. En verimli çalışma saatleri 3. , 4. , 6. , 7. saatler olarak ortaya çıkmıştır.

Overlok dikiş makinalarında bu oranlar % 1,5 düşüş göstermektedir. Çalışma saatlerine göre, genelde kadın işçilerin erkek işçilere oranla daha başarılı oldukları gözlenmektedir.

3.3. Haftalık Çalışma Oranlarına Göre İşçilik Hata Oranları

Çalışma günlerine göre değerlendirme ; Haftada 6 gün ve günde 8 saat çalışma gözönüne alınarak yapılmıştır. Bu sonuçlar ışığında düz dikiş makinasında kadın ve erkek işçilerin belirlenen hata oranları şöyledir :

Çalışma Günleri	Erkek İşçilerin Hata %'si	Kadın İşçilerin Hata %'si
Pazartesi	8,0	7,1
Salı	6,0	6,4
Çarşamba	6,1	6,6
Perşembe	7,0	6,6
Cuma	7,4	6,8
Cumartesi	8,3	7,5

Düz dikiş makinalarında en düşük hata değerleri Salı ve Çarşamba Günlerinde ortaya çıkmıştır. (Overlok dikiş makinalarında hata oranında % 2,5 lik düşmeler görülmektedir. Spesiyal dikiş makinalarında bu oran % 1 lik bir artış göstermektedir.) Çalışma gününe göre incelendiğinde kadın ve erkek işçiler arasında çok önemli bir hata farkı gözlenmemektedir.

3.4. Çalışma Saatlerine Göre Mekanik ve Teknik Hatalar

Çalışma saatlerine göre meydana gelen mekanik hatalar grubunda makinanın aksamından dolayı , teknik hatalar grubunda mekanik ve dikim işçisi dışında kaynaklanan hatalar incelenmiştir. Düz dikiş makinasında bu gruplar için elde edilen değerler şöyledir :

Çalışma Saati	Teknik Hata %'si	Mekanik Hata %'si
1	2,00	1,00
2	0,30	0,85
3	0,28	0,80
4	0,24	0,75
5	0,20	0,70
6	0,18	0,70
7	0,13	0,70
8	0,10	0,90

Mekanik hataların içinde olan motor, iğne kırılması, transport hataları en çok birinci çalışma saatinde ortaya çıkmaktadır. Teknik ve mekanik hata oranlarında 1. çalışma saatinden sonra önemli bir düşme görülmektedir.

Anket sonucu ortaya çıkartılan hata oranlarının en az düzeye indirilmesi için, dikim işçiliğinde hata yüzdelerinin düşürülmesi gerekmektedir. Bunun için bir önlem olarak dikim işçilerinin daha rahat bir ortamda çalışmaları sağlanmalıdır. Alınması gereken köklü ve kalıcı önlemler ise hazır giyim konusunda mesleki öğretim ve eğitim almış işçilerin bu alanda çalıştırılmasıdır.

Bunun için eğitim ve öğretim üzerinde hassasiyetle durularak açılacak olan eğitim kurumlarında yetiştirilen elemanların teorik bilgileri, işbaşı eğitimi ile pratik vererek güçlendirilmelidir. Ancak böyle bir gelişme olduğu takdirde hazır giyim sanayi kaliteli bir işgücüne ulaşılabilir.

Ayrıca, hataları azaltmak için makina başında alınabilecek önlemlerde bulunmaktadır. Örneğin ; işe uygun aparat kullanılması, dikiş makinalarının otomatik iplik kesicilerle donatılması ve makina masasının büyütülüp küçültülmesi gibi. Başlangıçta bu önlemler yatırımı arttırıcı gibi görünüyorsa da, kaliteli parça sayısının ve verimin artmasıyla gelir artışı sağlanarak yatırım amortismanı çok kısa zamanda karşılayabilecektir.