T.C.

SELÇUK ÜNİVERSİTESİ

SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ

TASARIM ANA BİLİM DALI

TASARIM BİLİM DALI

KONYA MERKEZİNDE BULUNAN NAKIŞ İŞLETMELERİNİN ÜRETİM SÜREÇLERİNİN ANALİZİ

Hazırlayan

Ümmühan SOYLU

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Danışman

Doç. Dr. Nihan Semen ERSÖZ UZAR

Konya-2019

T. C.
SELÇUK ÜNİVERSİTESİ
Sosyal Bilimler Enstitüsü Müdürlüğü

Bilimsel Etik Sayfası

Öğrencinin	Adı Soyadı	Ümmühan SOYLU
	Numarası	134263002016
	Ana Bilim / Bilim Dalı	Tasarım / Tasarım
	Programı	Tezli Yüksek Lisans X Doktora ☐
	Tezin Adı	Konya Merkezinde Bulunan Nakış İşletmelerinin Üretim Süreçlerinin Analizi

Bu tezin proje safhasından sonuçlanmasına kadarki bütün süreçlerde bilimsel etiğe ve akademik kurallara özenle riayet edildiğini, tez içindeki bütün bilgilerin etik davranış ve akademik kurallar çerçevesinde elde edilerek sunulduğunu, ayrıca tez yazım kurallarına uygun olarak hazırlanan bu çalışmada başkalarının eserlerinden yararlanılması durumunda bilimsel kurallara uygun olarak atıf yapıldığını bildiririm.

Öğrencinin imzası
(İmza)

T. C.

SELÇUK ÜNİVERSİTESİ
Sosyal Bilimler Enstitüsü Müdürlüğü

Yüksek Lisans Tezi Kabul Formu

Öğrencinin	Adı Soyadı	Ümmühan SOYLU
	Numarası	134263002016
	Ana Bilim / Bilim Dalı	Tasarım / Tasarım
	Programı	Tezli Yüksek Lisans X Doktora ☐
	Tez Danışmanı	Doç. Dr. N. Semen ERSÖZ UZAR
	Tezin Adı	Konya Merkezinde Bulunan Nakış İşletmelerinin Üretim Süreçlerinin Analizi

Yukarıda adı geçen öğrenci tarafından hazırlanan "Konya Merkezinde Bulunan Nakış İşletmelerinin Üretim Süreçlerinin Analizi" başlıklı bu çalışma 28.../06.../2019 tarihinde yapılan savunma sınavı sonucunda oybirliği/oyçokluğu ile başarılı bulunarak, jürimiz tarafından yüksek lisans tezi olarak kabul edilmiştir.

Ünvanı, Adı Soyadı	Danışman/Üye	İmza
Doç.Dr. Nihan S. Ersöz Uzar	Danışman	
Prof.Dr. Emine KIAS	Üye	
Doç. Dr. Gülüzar ÇELEBİLİK	Üye	

ÖNSÖZ

El sanatlarının en önemli dallarından biri olan geleneksel nakışlar, teknolojinin ve yaşam şartlarının zamanla ilerlemesi bu alanda da gelişmelerin yaşanmasına sebep olmuştur. Özellikle tekstil ve hazır giyimin vazgeçilmez bir parçası olan sanayi nakışlarının kullanıldığı alanlar gün geçtikçe çoğalmaktadır. Nakış hazır giyim ve tekstilin yanında ayakkabı çanta kemer gibi giyim aksesuarlarında da kullanılmaktadır. Bu sebeple ülkemizde birçok ilde nakış işletmelerinin sayısında hızlı bir artış meydana gelmiştir, bu artış sonucu nakış kalitesi ve üretim süreci işletmelerin tercih edilmesinde büyük rol almıştır.

Çalışmada Konya Merkezinde Bulunan Nakış İşletmelerinin üretim süreçleri ile ilgili çeşitli araştırmalara yer verilerek bazı çıkarımlar yapılmıştır. Bu kapsamda işletmelerin üretim süreçlerinin analizi ele alan çalışmalar incelenmiştir.

Çalışmanın planlanmasında ve yürütülmesinde katkılarını esirgemeyen danışman hocam Sayın Doç. Dr. **Nihan Semen ERSÖZ UZAR'A** desteğini benden hiç esirgemeyen uzakları yakın eden arkadaşım **Nazan ÖZCAN'A** ve çalışma süresince bana destek olan aileme ayrıca **İlke Nakış** çalışanlarına sonsuz teşekkürlerimi sunarım.

Ümmühan SOYLU

Konya 2019

T. C.
SELÇUK ÜNİVERSİTESİ
Sosyal Bilimler Enstitüsü Müdürlüğü

Öğrencinin		
	Adı Soyadı	Ümmühan SOYLU
	Numarası	134263002016
	Ana Bilim / Bilim Dalı	Tasarım / Tasarım
	Programı	Tezli Yüksek Lisans X Doktora ☐
	Tez Danışmanı	Doç. Dr. N. Semen ERSÖZ UZAR
	Tezin Adı	Konya Merkezinde Bulunan Nakış İşletmelerinin Üretim Süreçlerinin Analizi

ÖZET

Günümüzde Konya da üretim yapan nakış işletmeleri tarafından uygulanan yönetim sistemlerinin özünde nihai hedef olarak kaliteli ve verimli bir süreç yönetimi yatmaktadır. Ancak Konya da ne yazık ki bu hedefler doğrultusunda üretim yapan firma sayısı yok denecek kadar azdır. Bu nedenle Konya bu sektörde işveren de işçi de bu durumdan muzdariptir.

Uluslararası rekabet ve müşteri tatminine önem verilmesi, kalite tanımının üretici yerine müşteri odaklı olmasına ve bu nedenle ürüne katma değer sağlayacak süreçlerin minimum zaman gerektirip maksimum fayda sağlayacak şekilde tasarlanmasını zorunlu kılmaktadır.

Bu çalışma ile Konya Merkezinde Bulunan Nakış İşletmelerin Üretim Süreçlerinin Analizi ile ilgi sektör de kaliteli üretimin gerçekleşmesi için ele alınan Üretim Süreçlerinin verimliliğinin ölçülmesi ve arttırılması amacıyla üretim kademelerine ne gibi iyileştirmeler yapılması gerektiği gözlemlenmeye çalışılmıştır. Bu sayede firmanın üretim verimliliğinin arttırılması için çeşitli öneriler sunulmuştur. Çalışma, Konya da nakış sektöründe üretim yapan firmaların ulusal ve uluslar arası firmalar ile rekabet edebilme, dünya standartlarına uygun üretim yapılması, markalaşma ve katma değerin arttırılması için araştırılmıştır.

Anahtar Kelimeler: Konya, Nakış İşletmeleri, Nakış Üretimi, Üretim Süreçleri

T. C.
SELÇUK ÜNİVERSİTESİ
Sosyal Bilimler Enstitüsü Müdürlüğü

Öğrencinin		
	Adı Soyadı	Ümmühan SOYLU
	Numarası	134263002016
	Ana Bilim / Bilim Dalı	Tasarım / Tasarım
	Programı	Tezli Yüksek Lisans X Doktora ☐
	Tez Danışmanı	Doç. Dr. N. Semen ERSÖZ UZAR
	Tezin İngilizce Adı	Analysis of Production Processes of Embroidery Companies in Konya Center

SUMMARY

At the core of the management systems applied by the embroidery enterprises manufacturing in Konya, the quality and efficient process management is considered the ultimate goal today. However, unfortunately in Konya, there are not enough companies to produce in the direction of these targets. Because of this reason, Konya employers and workers in this sector suffer from this situation. Giving importance to international competition and customer satisfaction necessitates that the definition of quality is customer oriented rather than producer and therefore processes that provide added value to the product should be designed to provide minimum time and maximum benefit. With this study, it has been aimed to observe what improvements should be made to the production stages in order to measure and increase the productivity of the production processes handled in order to realize quality production in the sector with the analysis of the production processes of the sight enterprises located in the center of Konya. These observations were evaluated numerically using the

The study has aimed to contribute to the literature because it is a rare study in dicipline that companies producing in the embroidery sector in Konya have been searched for to compete with national and international companies, to make production in accordance with world standards, to increase branding and added value.

Keywords: Konya, Embroidery Enterprises, Embroidery Production, Production Processes

İÇİNDEKİLER

ÖNSÖZ ..... **iii**
ÖZET ..... **iv**
SUMMARY ..... **v**
FOTOĞRAFLAR LİSTESİ ..... **viii**

BİRİNCİ BÖLÜM

GİRİŞ

1.1. Araştırmanın Konusu 1
1.2. Araştırmanın Amacı 3
1.3. Araştırmanın Önemi 3
1.4. Konunun Sınırlandırılması 4
1.5. Araştırmanın Yöntemi 4
1.6. İlgili Araştırmalar 4

İKİNCİ BÖLÜM

ENDÜSTRİYEL NAKIŞ TEKNİĞİ İLE ÜRETİM YAPAN İŞLETMELERDE KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

2.1.Tasarım ve İşlemenin Tanımı 7
2.2. Bilgisayarlı Tasarım ve Nakış 7
2.2.1. Bilgisayar Destekli Nakış Tasarım Programları 7
2.2.2. İşletmelerde Kullanılan Makinelerin Tanımı ve Özellikleri 7
2.3. İşletmelerde Kullanılan Araç ve Gereçler 33
2.3.1. Kullanılan Araçlar 33
2.3.1.1. Kullanılan Bilgisayarlı Nakış Makinesi Araçları 33
2.3.2. Kullanılan Gereçler 35
2.3.2.1. Kullanılan İplikler 35
2.3.2.2. Kullanılan Telalar 35
2.3.2.3.Dekoratif Süsleme Gereçleri 35

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

KONYA MERKEZİNDE BULUNAN NAKIŞ İŞLETMELERİNİN ÜRETİM SÜRECİ

3.1. Tasarım Bölümü 43
3.2. Üretim Bölümü 44
3.2.1. Nakış Üretim Bölümü 44
3.2.2. Lazer Kesim Bölümü 45
3.2.3. İnci Çakma bölümü 45
3.2.4. Taş Dizim Bölümü 46
3.3. Kalite Kontrol Bölümü 46
3.4. Satış ve Pazarlama Bölümü 47

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM

BULGULAR VE YORUMLAR

BEŞİNCİ BÖLÜM
DEĞERLENDİRME VE SONUÇ

KAYNAKÇA 72
EK-1 Görüşme Formu 74
EK-2 Görüşme Formu Uygulanan Endüstriyel Nakış İşletmeleri Bilgileri 81
EK-3 Katalog 83

FOTOĞRAFLAR LİSTESİ

Fotoğraf 1: Barudan Düz Nakış Makinesi 9
Fotoğraf 2: Nakışlı Ferace 12
Fotoğraf 3: Nakışlı Ferace 15
Fotoğraf 4: Nakışlı Ferace 16
Fotoğraf 5: Nakışlı Ferace 12
Fotoğraf 6: Barudan Pul Nakış Makinesi 19
Fotoğraf 7: Pul İşlemeli Pano 14
Fotoğraf 8: Süzene Nakış Makinesi 15
Fotoğraf 9: Süzene İşlemeli Pike 15
Fotoğraf 10: Tek Başlı Lazer Kesim Makinesi 16
Fotoğraf 11: Ahşap Mumluk 19
Fotoğraf 12: Lazer Kesimli Tunik 20
Fotoğraf 13: Lazer Kesimli Pardösü 20
Fotoğraf 14: Lazer Kesim Pul İşleme 21
Fotoğraf 15: Lazer Kesim Saat 21
Fotoğraf 16: Lazer Kesim Runner 22
Fotoğraf 17: Lazer Kesim Çanta 22
Fotoğraf 18: Lazer Kesim Portre 24
Fotoğraf 19: Lazer Kesim Ayakkabı 23
Fotoğraf 20: İnci Çakmalı Makinesi 24
Fotoğraf 21: İnci Çakmalı Ayakkabı 27
Fotoğraf 22: İnci Çakmalı Perde 27
Fotoğraf 23: İnci Çakmalı Aplikeli Çanta 27
Fotoğraf 24: İnci Çakmalı Tunik 28
Fotoğraf 25: İnci Çakmalı Jean 29
Fotoğraf 26: Tek Hazneli Taş Dizim Makinesi 30
Fotoğraf 27: Çift Hazneli Taş Dizim Makinesi 30
Fotoğraf 28: Taş Dizim Pano 31
Fotoğraf 29: Taşlı Ferace 31
Fotoğraf 30: Taşlı Ceket 32

Fotoğraf 31: Taşlı Ve İncili Elbise 32
Fotoğraf 32: Mekik 33
Fotoğraf 33: Masura 33
Fotoğraf 34: Nakış Makinesi Kasnağı 34
Fotoğraf 35: Kasnak Maşası 34
Fotoğraf 36: Yırtılmayan Tele 37
Fotoğraf 37: Yırtılan Tele 37
Fotoğraf 38: Suda Eriyen Tela 38
Fotoğraf 39: Ütü ile Eriyen Tela 38
Fotoğraf 40: Yapışkan Tela 38
Fotoğraf 41: Lazer (Aplike) Telası 39
Fotoğraf 42: Bsn Tela 39
Fotoğraf 43: Düz Metal Taş 40
Fotoğraf 44: Kuşgözü Metal Taş 40
Fotoğraf 45: Bombeli Metal 40
Fotoğraf 46: Kare drop 40
Fotoğraf 47: Altıgen Metal 40
Fotoğraf 48: Baklava metal 40
Fotoğraf 49: Swarovski Taş 41
Fotoğraf 50: Hotfix (Transfer Bant) 41
Fotoğraf 51: Taş Transfer Edilmiş Hotfix 41
Fotoğraf 52: Çakma İnci 42
Fotoğraf 53: Çakma İnci 42
Fotoğraf 54: İnci Çivisi 42
Fotoğraf 55: İnci Çivisi 42

BİRİNCİ BÖLÜM

GİRİŞ

1.1. Araştırmanın Konusu

Nakış, her cins kumaş ve deri üzerine, elde veya makinede, iğne ve tığ gibi araçlarla, kasnak, gergef ve kâğıt vasıtasıyla gerilen zemin üzerine, iplik kullanılarak, çeşitli tekniklerin sayılarak, sayılmadan, düz veya kabarık bir şekilde uygulanması sonucu el emeği ile oluşturulan süsleme sanatı olarak tanımlanmaktadır (Altun, 2006, s.13).

Türk işleme sanatının başlangıcı, gelişimi, kaynakları ve devamı; Orta Asya Hunları, Göktürkler, Uygurlar, Karahanlılar, Selçuklular, Anadolu Beylikleri, Osmanlı İmparatorluğu, Türkiye Cumhuriyeti olmak üzere, tarihi bir süreç içinde incelenebilir. Bu tarihi süreç içinde, işlemeler de dahil "Türk sanatının oluşumu ve bugüne ulaşması, bir bütünlük ve devamlılık içinde, ülke farklarını aşan bir kuvvetle kendini göstermiştir. Türk devletlerini bir zincirin halkaları gibi birbirine bağladığı düşünülmektedir (Aslanapa, 1984, s.İ).

Köklü bir geçmişe sahip olan Türk işleme sanatı, Anadolu öncesi ve Anadolu'da olmak üzere tarihi bir süreç içerisinde incelenir. Bu süreç içinde işlemeler malzeme, teknik ve motif açısından teknolojinin ve sanayinin gelişmesine paralel değişiklikler göstererek varlığını sürdürmeye devam etmektedir. Dünyada dolayısıyla Türkiye'de sanayi devriminin getirdiği gelişmeler dizisi, toplumların sosyal, ekonomik, siyasal yapılarını da etkilemiştir. Ayrıca bu gelişmeler anti-paralel bir yapı içinde el emeğini olumsuz, fabrikasyon üretim sürecini de olumlu yönde etkilemiştir. Yüzyıllardır el sanatları kapsamındaki ürünler, sanayi devrimiyle birlikte endüstriyel ürünler olarak seri üretim anlayış içinde üretilmeye başlanmıştır.

Teknolojinin gelişimiyle el işlemeleri, nakış makinelerinde üretilmiş, geniş bir kullanım ve uygulama alanı bulmuştur. El nakışının makinede uygulanması, 18. yüzyılda ilk dikiş makinesinin icat edilmesi, 19. yy.da Isaac M. Singer'ın bütün eski kollu dikiş makinelerini birleştirerek ilk kollu dikiş makinesini yapması, 1852 yılından sonra elektrikle çalışan makineler üretilmesi gibi aşamaları kaydetmiştir. Fransız mekanik mühendisi Jaquard'ın (1830-1920) yaptığı mekanik makineler ise makine nakışını otomasyon noktasına getirmiştir. Klasik nakış tekniklerinin bu makinelerde

uygulanmaya başlanmasıyla nakış sanayinin temelleri oluşturulmuştur. 1960'lı yılların elektronik devrimi ile daha hızlı ve kaliteli iş çıkaran makinelerin yapımına imkân tanımış, 1980'li yıllardaki bilgisayar devrimi ile de makinelerin hafıza kapasitesi, nakış vektör yetenekleri ile diğer teknolojik özellikleri geliştirilmiştir. 1960'lı yıllarda yarı otomatik makineler ve 1980'li yıllarda tam otomatik makinelerin kullanılmasıyla sanayi nakışı kavramı ortaya çıkmıştır. Böylece işleme endüstriyel sanatların içinde yeni bir kimlik kazanma sürecine girmiştir. Günümüzde ise nakış, klasik makinelerin yanında, bilgisayarlaşma çağının imkânlarından yararlanılarak, tam otomatik makinelerde bilgisayarlı nakış programları vasıtasıyla yürütülmektedir (Çıttır, 2009, s.1).

Bilgisayar destekli tasarım ve modelleme dünyadaki gelişmelere paralel olarak ülkemizde de gün geçtikçe yaygınlaşmaya başlamıştır. Bilgisayar destekli tasarımın çizimden öteye imkânlar sunması, çizimi ve tasarımı kolaylaştırması ve süre olarak kısaltması tasarımın hızlanmasına ve çeşitlenmesine imkân sağlamaktadır.

Moda akımlarıyla toplumların sosyo-kültürel özelliklerini hem değiştiren hem de bu değişimlerden bizzat etkilenen tekstil endüstrisinin yeni arayışlara girmesi ve sektörün nakışlar üzerindeki yönlendirici etkisinin artması makine nakışlarına yeni bir alan açmıştır. Tekstil firmalarının, pazar paylarını genişletmek ve ürünlerini pazarda daha cazip hale getirebilmek için nakışlardan yararlanmak istemeleriyle, tekstil endüstrisi ürünlerinde nakışlara ağırlık verilmiş ve böylelikle fason nakış hizmeti veren atölyeler önemli bir sektörsel unsur durumuna gelmiştir. Günümüzde işlemeli tekstil ürünlerinde, talebin artmasına paralel olarak bir artış görülmektedir. Özellikle triko, dokuma, ayakkabı, çanta gibi tamamlayıcı giyim aksesuarları satan işletmeler, rakiplerinin önüne geçebilmek, daha yüksek satış rakam ve fiyatlarına ulaşmak için, ürünlerini çeşitli desenlerle süslemektedirler. Süslemelerde pul, boncuk, payet, kordon, sim işi, süzeni, sarma, Çin iğnesi, dikiş teknikleri gibi teknikler kullanılmaktadır. Teknolojik gelişmeler değişik işleme tekniklerinin verimli şekilde kullanılmasını sağlamıştır. Özellikle elde kullanılan makinelerin yerini elektronik makinelerin alması, desen çizimlerinde bilgisayardan yararlanılması, bir makinede 15'e kadar iğne kullanılabilmesi, makinelerin işleme alanının genişlemesi gibi konular bu gelişmeler kapsamında sayılabilir (Çıttır, 2009, s.1–2).

Türkiye'de nakış sektörü bazında yapılan sınırlı sayıda araştırma incelendiğinde Konya ili nakış işletmelerinin üretim süreçlerinin incelenmesi, analizi, değerlendirilmesi

konularını içeren durum tespitine yönelik bir araştırmaya rastlanmamıştır. Bu nedenle Konya il merkezinde bulunan nakış işletmelerinin üretim süreçlerinin girdi, işlem ve ürün açısından incelenerek mevcut durumun tespiti ele alınacaktır.

1.2.Araştırmanın Amacı

Araştırmanın genel amacı; Konya il merkezinde nakış sektörü alanında faaliyet gösteren işletmelerin üretim süreçlerinin girdi, işlem ve ürün bazında incelenmesidir. Hammadde olarak kumaş veya ürünün işletmeye girmesi ile başlayan bu süreç, ürünün tamamlanmasına kadar olan aşamaları ile birlikte yerinde incelenecektir. İşletme sahipleri ve çalışanlar ile yapılacak ve karşılıklı görüşmelerle genel amaca ulaşmayı hedeflemektedir.

İşletmelerde nakış üretimi sürecinin incelenmesi ve değerlendirilmesi sırasında şu alt amaçlara da ulaşılması hedeflenmektedir.

*İşletmelerde tasarım sureci nasıl ilerlemektedir?

*İşletmelerin kullandıkları programlar ve genel özellikleri nasıldır?

*İşletmelerde kullanılan makineler nelerdir?

*İşletmelerde nakış harici yapılan süslemeler nelerdir?

*İşletmelerde kullanılan malzemeler nelerdir?

*İşletmelerde üretim süreci nasıl ilerler?

*Kalite kontrol süreci nasıl ilerler?

1.3.Araştırmanın Önemi

Nakış, Türkiye'de geleneksel olarak köklü bir geçmişe sahip el sanatı olarak yüzyıllar boyunca yapıla gelmiştir. Ancak diğer bütün alanlar gibi zaman, enerji ve gerecin tasarrufuna yönelik olarak gelişen teknolojik süreçlerden uzak kalamamıştır. Bu nedenle nakış sadece el sanatı olmaktan çıkmış ve sanayi içinde bir sektör durumuna gelmiştir. Hatta pek çok yöre nakış sektörü içinde geçimini sağlamaktadır.

Bu önemli ve yadsınamaz gelişme aynı zamanda desen, teknik, ürün ve kalite konularında da çeşitli sorunları beraberinde getirmiştir. İşletmeler ürünü üretirken sanat ikinci planda kalmış para kazanmak ilk hedef olmuştur. Nakışın yaygınlaşması kısa sürede çok kişiye ulaşması bir avantaj iken desenlerde ve malzemede yozlaşma ise bir

dezavantaj olmuştur. Bilimsel bir bakış açısı ile nakış üreten işletmelerin durumlarının incelenmesi gerekli düzenleme ve iyileştirmelerin yapılabilmesi için ve aynı zamanda işletmelerin sorunlarının tespit edilerek bilimsel kurallara dayalı olarak sağlıklı çözüm önerileri getirilebilmesi için üretim süreçlerinin analizi geleneksel Türk nakış sanatının geleceği açısından son derece önemlidir.

1.4. Konunun Sınırlandırılması

Araştırmanın evrenini Konya ilinde tekstil ürünleri üretimi yapan ve Ticaret odasında kayıtlı bulunan 267 işletme oluşturmaktadır.

Örneklemi oluşturmak için bu işletmeler içerisinde endüstriyel nakış tekniği ile üretim yapan en az 1 adet çok başlı sanayi nakış makinesi kullanan toplam 10 işletmenin tamamı seçilmiştir(Bkz. EK -1). Bu işletmelerde toplam 128 kişi çalışmaktadır çalışan 128 kişiden 82 tanesine görüşme formu uygulanmıştır.

1.5. Araştırmanın Yöntemi

Konu ile ilgili literatür taraması yapılmıştır. Konya endüstriyel nakış alanın da faaliyet gösteren atölyeler incelenerek nitel yöntem (kasti /yapısal tarama)yapılmış ve işletme yetkilileri ve çalışanlarına görüşme formu uygulanmıştır(Bkz. EK -2).

1.6. İlgili Araştırmalar

FENERCİOĞLU (1973).*Türk işlemelerinden Motifler* adlı kitabında işlemenin tanımını ile birlikte işlemede kullanılan motifler ile ilgili geniş bir bilgiye yer vermektedir. İşlemenin kültürümüzde yeri ve öneminin geniş bir yer tuttuğu bu kaynak çalışmamıza önemli bir katkı sağlamaktadır.

LAUGO, J. (1987*)"Captuedbythe American Dream; Vocational Education inthe United States"* konulu çalışmada, endüstrinin ihtiyaç duyduğu nitelikli insan gücünün geliştirilmesinin mesleki-teknik eğitim konularında beklenildiği ve ülkenin ihtiyacı olan sayıda ve nitelikte insan gücünün bu kurumlarda yetiştirildiği anlaşılmaktadır. Araştırma bulgularına göre, okullarda verilen teorik derslerin yanında, pratik bilgilerin yetersiz kaldığı ve bunun ancak iş ortamında gerçekleştirilebileceği ve staj eğitimi alan bireyin kazanacağı niteliklerle yapılan üretimin kalitesinin artacağı düşüncesi ile ortaya çıkmıştır. Staj yaparak eğitimini tamamlayan bireylerin iş piyasasında aranan nitelikteki eleman oldukları, staj sonrasında bu elemanların işe yerleştirildiği ve eğitimlerin hizmet

içinde de devam ettiği açıklanmıştır. Bu kaynak çalışanların eğitim düzeyleri ile ilgili bilgi için faydalanılmıştır.

GÜLŞEN, N. (1997*);"Ankara'daki Kız Meslek Liselerinde Nakış Alanında Yeni Teknolojinin Kullanılma Sorunları"* konulu araştırma Ankara Büyükşehir Belediye Sınırları içerisindeki Kız Meslek Liselerinde nakış alanında yeni teknolojinin kullanılma sorunlarını belirleyebilmek amacıyla çalışılmıştır.14 Kız Meslek Lisesi'nden 60 nakış öğretmeninin ve okul yöneticisinin ankete verdiklerin cevaplar bu konu ile ilgili bulunup toplanmış, literatürle karşılaştırılmıştır. Atölyelerde bulunan makine çeşitlerinde sınırlamalar olduğu, bu nedenle de nakış alanında verilen eğitimde yeni teknolojinin kullanılmadığı anlaşılmıştır. Bu kaynakta çalışanların nasıl bir süreçten geçtikleri konusunda araştırmacıya yardımcı olmaktadır.

ERDAL, D. (2005*);"Geleneksel Türk Nakışlarından Türk İşinin Bilgisayarlı Nakış Makinelerinde Uygulanmasının Değerlendirilmesi"* konulu yüksek lisans tezi, geleneksel Türk nakışlarından Türk İşinin bilgisayarlı nakış makinelerin de uygulanmasının değerlendirilerek, gelenekselliğin bozulup bozulmadığını tespit etmek amacıyla çalışmıştır. Geleneksel Türk Nakışlarından Türk İşinin Bilgisayarlı Nakış Makinelerinde Uygulanması uzman görüşleri alınarak değerlendirilmiş, desen, renk, kompozisyon ve teknik açıdan gelenekselliğe bağlı kalınmadığı anlaşılmıştır. Nakışta kullanılan tekniklerin neler olduğu konusunda araştırmacıya yardımcı olmaktadır.

BOZKURT, Sevgi (2006) ***"****İstanbul İli Nakış Endüstrisinde Çalışan12 Elemanların Özelliklerini Çeşitli Değişkenlere Göre İnceleme"* konulu yüksek lisans tezinde gelişen teknolojiye bağlı olarak nakış sektöründe de yeniliklerin olması kaçınılmazdır sonucuna varmıştır. Nakışın bilgisayar destekli makinelerle yapılması ile bu alanda yetişmiş eğitimli, kaliteli ve gelişmelere ayak uydurabilecek eleman ihtiyacı da ortaya çıkmıştır. İşte bu gereksinimlerin belirlenmesi ve nakış sektörünün tanınması amacıyla, bu araştırmada İstanbul ili nakış sanayisinde çalışan elemanların eğitim durumları ile işverenlerin çalışan elemanlarda aradıkları niteliklerin belirlenmesi ve eğitim- istihdam ilişkisine dayalı görüşleri incelenmiştir. Araştırmada rasgele seçilen firmalara, oluşturulan anketler 23 firma yöneticisi ve 328 çalışan elemana araştırmacı tarafından uygulanmıştır. Araştırmadan elde edilen bulgular ışığında nakış sektöründe eğitim-istihdam ilişkisinin olmadığı pek çok meslekte olduğu gibi nakış endüstrisinde çalışanlarda da yasal olarak mesleki eğitimin zorunlu olmaması ve ucuz eleman

çalıştırma bu sonuca sebep olmuştur. Ayrıca nakış sektöründe çalışanların %83,54'ünün yabancı dil %70,73'ünün de bilgisayar bilgisine Sahip olmadığı ortaya çıkmıştır. Gelişen teknolojiye göre işletmelerin yeri ve önemi nasıldır bu konuda araştırmacıya yardımcı olmuştur.

SAİN, B. (2006) Bilgisayar Destekli Tasarım ve İşleme(Nakış) Uygulamaları ile ilgili olarak Sain Bilge ve diğerleri, Teknolojik Gelişmeler Doğrultusunda Aile Tipi Bilgisayar Programlı Nakış Makinelerinin Eğitimde Kullanılması, Ankara, 2006(G.Ü. Bilimsel Araştırma Projeleri) adlı yayın bilinmektedir. Bu yayında aile tipi nakış makinelerinin eğitimde kullanılması gibi konular işlenilmiştir

İKİNCİ BÖLÜM

ENDÜSTRİYEL NAKIŞ TEKNİĞİ İLE ÜRETİM YAPAN İŞLETMELERDE KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

2.1. Tasarım ve İşlemenin Tanımı

Tasarım; Zihinde canlandırılan biçimdir. Bu tanımlamada zihinsel süreçlerin kullanımı ön plana çıkmaktadır. Farklılıkları bulma, hayal kurma, sorgulama, yaratıcı düşünme, eleştirel düşünme, akıl yürütme gibi üst düzey zihinsel süreçlerin tasarım yapmada önemli bir yeri vardır (Özen, 2006, 4; Yalçın, 2007, 40)

İşleme(nakış); İpek, yün, keten, metal vb. iplikler kullanılarak çeşitli iğneler ve uygulama biçimleri aracılığıyla keçe, deri, dokuma vb. üzerine yapılan bezemelere denir (Barışta, 1995, 1; Arseven, 1950, 1497; Berker, 1974, 42; Fenercioğlu, 1973, 56).

2.2. Bilgisayarlı Tasarım ve Nakış

2.2.1. Bilgisayar Destekli Nakış Tasarım Programları

Bilgisayara yüklenen özel desen çizim programlarında herhangi birinin (Accurate, Pulsa,wilcom, Punto, Desing Pro 2000 vb) yardımı ile tasarım yapılabilmektedir. Bütün işleme teknikleri için ayrı ayrı sistemlere sahip olan bu programlarla desenin çizimi, boyutu, yerleştirilmesi, kullanılacak teknikler, kullanılacak renklerin sıralanması yapılmaktadır. Desen tamamlandığında tekrar kullanmak için kaydedilir, istendiği zaman diskete kopyalanarak veya bilgisayar ağı ile bilgisayar destekli makinelere aktarılmaktadır.

Araştırma yapılan işletmelerde ağırlıkta accurate ve wilcom nakış tasarım programları kullanıldığı belirlenmiştir. Bu nedenle tasarım ile bilgiler bu iki program değerlendirilerek yürütülmüştür.

2.2.2. İşletmelerde Kullanılan Makinelerin Tanımı ve Özellikleri

2.2.2.1. Kullanılan Makineler

Konya Merkezinde bulunan nakış işletmelerinde bilgisayarlı nakış makineleri, lazer kesim makineleri, inci çakma ve taş dizim makineleri de kullanıldığı tespit edilmiştir. Günümüzde hızla değişen moda ve teknoloji nakışla birlikte başka

süslemelerinde kullanılmasını gerektirmiştir. Bu nedenle işletmelerde nakışla birlikte kullanılan birçok makine ortaya çıkmıştır.

2.2.2.2. Bilgisayar Destekli Nakış Makineleri ve Özellikleri

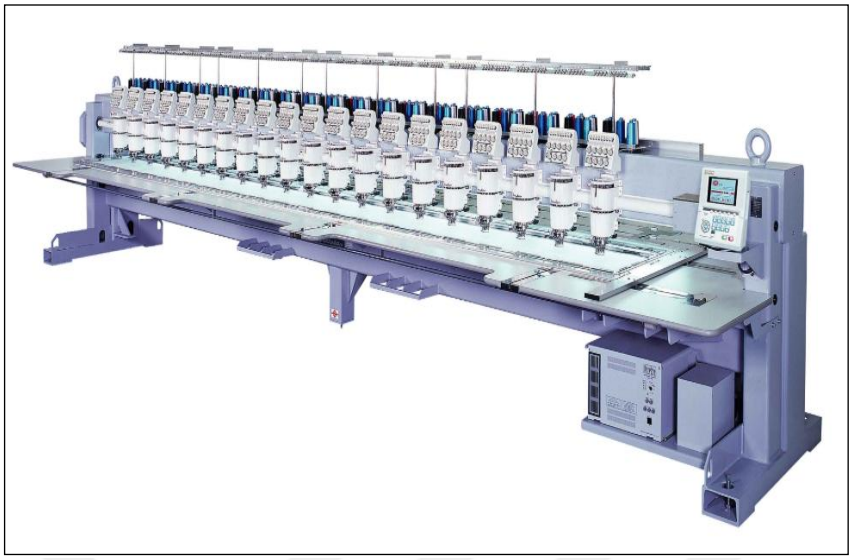
Teknolojinin hızla ilerlediği ve zamanın değerli olduğu günümüzde, kısa zamanda çok kaliteli işlemelerin üretilmesini sağlayan bilgisayarlı nakış makineleri, İnsanların bu alandaki taleplerini kısa sürede karşılamaktadır. Piyasada pek çok marka ve modeli olan bu makineler, sürekli olarak geliştirilmekte ve hizmete sunulmaktadır (Çırakoğlu, 2003: 12-13). Sanayide seri üretim yapan, iş yerlerinde kullanılan makinelerdir.

Bilgisayarlı nakış makineleri hafıza ile ilgili işlemlerde mükemmel özellik gösterir. Üretim kapasitesini artırır. Bilgisayarlı nakış makinelerinde bir ürünün tasarlanmasından, desenin kumaşa işlenebilmesine kadar tüm işlemler bilgisayar yardımıyla yapılmaktadır. Kumaşa işlenecek desen istenilen oranda büyütülüp küçültülerek tüm kompozisyonlar oluşturulmakta, hazırlık süreleri kısalmaktadır. Bilgisayar destekli nakış makinelerinin iğne ve baş sayısına göre özellikleri değişmektedir (Erdal, 2005: 54-55).

Nakış makineleri markaları ve üretim yerleri

- Barudan-Japonya
- Feiya-Çin
- Happy-Almanya
- Pfaff-Almanya
- Tajima-Japonya
- ZSK-Almanya
- SWF-Kore
- DAMEI-Çin
- TANG-Çin
- ELÇA-Çin

Düz Nakış Makineleri ve Özellikleri



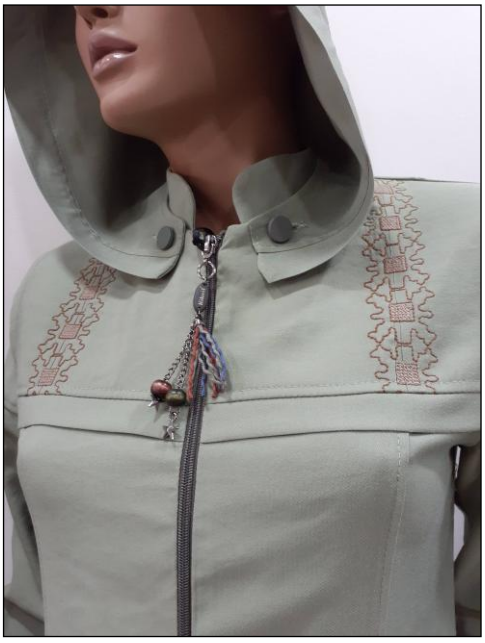
Fotoğraf 1: Barudan Düz Nakış Makinesi(URL1).

Özellikleri:

- Dakikada 200 ile 1.200 devir arasında değişebilen hız
- 8.4” 640x480 çözünürlüklü renkli, USB girişli XS Otomat
- 100 farklı desen ve 1.000.000 vuruş kapasitesi hafızada tutabilme
- Her iğneye özel hız atama
- Endüstriyel sağlamlıkta üretilmiş yapı
- Yüksek verimli iplik tutucular
- Lan girişi sayesinde yüksek hızda network iletişimi
- Tüm nakış desen sistemlerinin formatlarını okuyabilme ve hafızada saklama
- Çoklu tekrar imkânı sağlayan Matriks fonksiyonu
- Başlangıç noktasına otomatik geri dönüş
- Pantografın desendeki herhangi tek vuruşa dijital olarak ulaşabilmesi
- Otomatik iplik sensörleri
- Desenleri ölçeklendirebilen ve eksik vuruşları tamamlayan özel veri işleme tekniği

- AC Servo pantograf motorları
- Desenin tamamını veya seçilen bölümünü otomatik büyültme, küçültme, seyreltme imkânı
- Makine çalışırken desen yükleyebilme, fonksiyon listesinde değişiklik yapabilme
- Desene başlamadan çevre kontrolü özelliği ile desenin net ve düzgün konumlandırılması
- Masura sayacı ile tanımlanan süre sonunda tüm masuraları bir kerede değiştirebilme
- Üretimden en yüksek kalite ve verim sağlayan Otomatik Hız Kontrolü
- 1.600 vuruş geri alabilme ve tamir imkânı
- Ekranda basitçe renk sıralamasını değiştirme imkânı tanıyan fonksiyon listesi
- Güçlü ana motor sayesinde deri veya kalın dokuma malzemeler üzerine hassas işleme
- Dâhili batarya desteği ve başlangıç noktası hafızası sayesinde, güç kesintileri sonrasında, desene kaldığı noktadan devam edebilme.(URL1).

Düz Nakış Örnekleri;



Fotoğraf 2: Nakışlı Ferace-Ümmühan Soylu

Fotoğraf 3: Nakışlı Ferace-Ümmühan Soylu

Fotoğraf 4:Nakışlı Ferace-Ümmühan Soylu

Fotoğraf 5: Nakışlı Ferace-Ümmühan Soylu

Pullu Nakış Makineleri ve Özellikleri

Fotoğraf 6: Barudan Pul Nakış Makinesi (URL1).

Özellikleri:

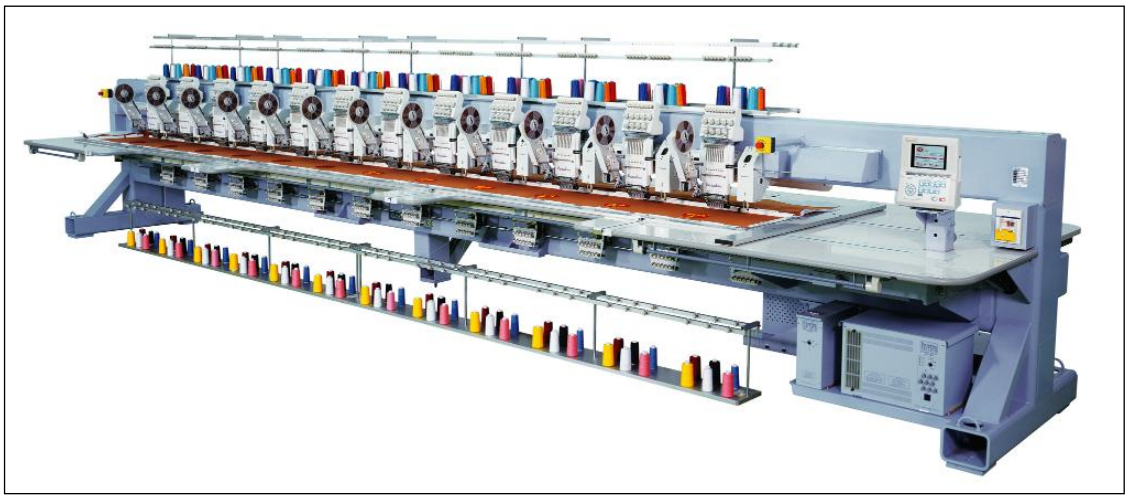
- Twin Pul Aparatı sayesinde kolay iplik takma ve rahat çalışma
- Hava bağlantısına ihtiyaç duymayan elektrikli hareket
- Farklı ebat veya şekillerdeki pulları karışık sıralamalarla veya üst üste dikebilme
- Nakış sırasında Pul Aparatını kaldırmadan desende kesme, atlama
- Aynı desen üzerinde 4 farklı renk ve ölçüdeki pul (3–4–5–7–9 mm)
- Opsiyonel Büyük Pul Aparatı ile 11-25mm çalışabilme imkânı
- Maksimum 1000 Rpm hız ile sorunsuz pul dikebilme
- Dakikada 200 ile 1.000 devir arasında değişebilen hız
- 8.4” 640x480 çözünürlüklü renkli, USB girişli XS Otomat
- 100 farklı desen ve 1.000.000 vuruş kapasitesi hafızada tutabilme
- Her iğneye özel hız atama
- Endüstriyel sağlamlıkta üretilmiş yapı
- Yüksek verimli iplik tutucular
- Lan girişi sayesinde yüksek hızda network iletişimi
- Tüm nakış desen sistemlerinin formatlarını okuyabilme ve hafızada saklama
- Çoklu tekrar imkânı sağlayan Matrix fonksiyonu
- Başlangıç noktasına otomatik geri dönüş
- Pantografın desendeki herhangi tek vuruşa dijital olarak ulaşabilmesi
- Otomatik iplik sensörleri
- Desenleri ölçeklendirebilen ve eksik vuruşları tamamlayan özel veri işleme tekniği
- AC Servo pantograf motorları

- Desenin tamamını veya seçilen bölümünü otomatik büyültme, küçültme, seyreltme imkânı
- Makine çalışırken desen yükleyebilme, fonksiyon listesinde değişiklik yapabilme
- Desene başlamadan çevre kontrolü özelliği ile desenin net ve düzgün konumlandırılması
- Masura sayacı ile tanımlanan süre sonunda tüm masuraları bir kerede değiştirebilme
- Üretimden en yüksek kalite ve verim sağlayan Otomatik Hız Kontrolü
- 1.600 vuruş geri alabilme ve tamir imkânı
- Ekranda basitçe renk sıralamasını değiştirme imkânı tanıyan fonksiyon listesi
- Güçlü ana motor sayesinde deri veya kalın dokuma malzemeler üzerine hassas işleme
- Dâhili batarya desteği ve başlangıç noktası hafızası sayesinde, güç kesintileri sonrasında, desene kaldığı noktadan devam edebilme.(URL1)

Pullu Nakış Örneği;

Fotoğraf 7: Pul İşlemeli Pano-Ümmühan Soylu

Süzene Kombine Nakış Makineleri



Fotoğraf 8: Süzene Nakış Makinesi(URL1).

Süzene Nakış Örneği;

Fotoğraf 9:Süzene İşlemeli Pike-Ümmühan Soylu

2.2.2.3. Lazer Kesim Makineleri ve özellikleri

Fotoğraf 10: Tek Başlı Lazer Kesim Makinesi (URL2).

Lazer Kesim; Demir, metal, alüminyum, Paslanmaz ve metal malzemeleri kesmek için tercih edilen ve genellikle endüstriyel üretim için kullanılan ve aynı zamanda okullar, kobiler ve hobi uzmanları tarafından kullanılmaya başlanan bir teknolojidir. Lazer ile kesme işlemi, çoğunlukla optik aracılığıyla yüksek güç üreten bir lazerin çıkışını yönlendirerek gerçekleşir. Lazer optiği ve CNC, üretilen malzemeyi veya lazer ışını yönlendirir ve kendi amacı için kullanılır. Malzemeleri kesmek için kullanılan bir ticari lazer, malzemeye kesilecek desenin CNC veya G kodunu takip etmek için bir hareket kontrol sistemi içermektedir. Odaklanmış lazer ışını malzemeye yönlendirilir; daha sonra eritilir, yanar, buharlaşır veya bir gaz püskürterek atılır, yüksek kaliteli yüzey kaplamalı bir kenar bırakır. Endüstriyel lazer kesiciler, düz levha malzemelerin yanı sıra profil ve boru malzemeleri kesmek için kullanılır.(URL7)

Lazer Kesim Makinesi; cam tüp veya metal tüp içerisindeki lazer kaynağına elektrik vererek ışın halini almasını sağlayan, oluşan ışını ayna ve merceklerle istenilen alana taşıyıp bu alandaki materyalin (metal, ahşap, pleksi, cam vb.) istenilen ölçü de kesim, kazıma veya yakılması işlemini yapan makinedir.

Lazer kesim makinesi başlıca beş bölümden oluşur.

- Lazer Kaynağı
- Makine Gövdesi

- Hareketli Motorlar
- Soğutma, Güç Kaynağı ve Vakum Motoru
- Kontrol Kartı

Lazer kesim makinelerinde lazer kaynağı metal tüp veya cam tüp şeklinde olabilir. Lazer kaynağı olan lazer kesim makineleri, ahşap, deri, kumaş, pleksi gibi malzemelerin kesiminde kullanılır. Metal tüp lazer kaynağı olan makinelerde ise metal malzemelerde kesilebilir.

Lazer kesim makinelerinde makine gövdesi ebatları açısından değişiklik göstermektedir. Ev tipi lazer kesim makinesi, Mini lazer kesim makinesi orta büyüklükte lazer kesim makinesi ve büyük ebatlı lazer kesim makineleri mevcuttur.

Lazer kesim makinelerinde makinenin boyutu ve hız isteğine göre step motor ve servo motorlar kullanılmaktadır. Bu motorlar bilgisayardan makineye gönderilen çizimin malzemeye işlenmesi sırasında lazer başlığını istenilen bölgeye götürülme işlemini sağlamaktadır.

Lazer kaynağındaki suyun soğutulması, malzemeden çıkan duman ve kokunun vakumlanması için çeşitli motorlar kullanılmaktadır.

Lazer kesim makinesinde en önemli parçalardan biri kontrol kartıdır.

Lazer kesim makinesi, kalıp maliyeti olmadan iş yaptığı için, kusursuz iş yaptığı için, yerine göre hızlı iş yapabildiği için birçok sektörde yaygın olarak kullanılmaktadır.

Lazer kesim desenlerinin çizimleri nakış programlarında hazırlanabildiği gibi CORELDRAW ve Photoshop da hazırlanabilir.(URL2)

Lazer kesim kullanım alanları;

- Ahşap
- Akrilik
- Akıllı telefonlar ve dizüstü bilgisayarlar
- Ambalaj
- Anodize Alüminyum

- Barkotlar ve Seri Numaraları
- Cam
- Deri
- Dijital baskı
- Doğal Markalama
- Elektronik bileşenler
- Film ve folyo
- Güzel Sanatlar ve El Sanatları
- Kauçuk
- Kâğıt
- Kaşe gravür
- Köpük ve filtre keçe
- Lamine
- Makine mühendisliği
- Medikal teknoloji
- Metal
- Mimari maket
- Moda
- Okullar ve üniversiteler
- Oyuncaklar
- Plastikler

- Promosyon ürünleri
- Saat parçalarını
- Tabela
- Tabela ve yönlendirme
- Takı
- Taş
- Tekstil
- Veri Levhaları

Lazer Kesim örnekleri;

Fotoğraf 11: Ahşap Mumluk-Sevcan Peker

Fotoğraf 12:Lazer Kesimli Tunik -Ümmühan Soylu

Fotoğraf 13: Lazer Kesimli Pardösü -Ümmühan Soylu

Fotoğraf 14: Lazer Kesim Pul İşleme -Ümmühan Soylu

Fotoğraf 15: Lazer Kesim Saat–Sevcan Peker

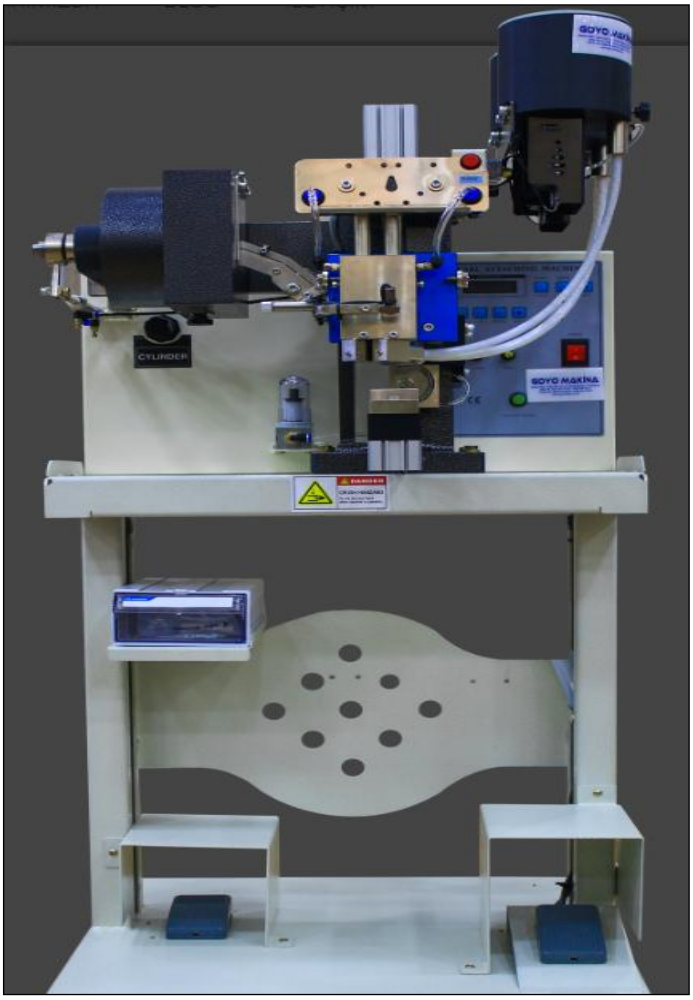
Fotoğraf 16: Lazer Kesim Runner-Ümmühan Soylu

Fotoğraf 17: Lazer Kesim Çanta-Halil Nergiz

Fotoğraf 18: Lazer Kesim Portre-Sevcan Peker

Fotoğraf 19: Lazer Kesim Ayakkabı-Wanetti Kundura

2.2.2.4. İnci Çakma Makineleri ve Özellikleri



Fotoğraf 20: İnci Çakma Makinesi(URL3).

İnci çakma makinesi; çakma makinesi bir mühendislik ürünüdür. Makine beraberinde bir kompresör ile çalışır. İnciler ve çiviler ayrı ayrı olmak üzere haznesine yerleştirilir.

Haznelere ait bağlantılar aracılığı ile inci ve çivi bir araya getirilerek kompresör yardımıyla çakımı sağlanır. İncinin menafisinin korunması amacıyla cihaz üzerine lazer noktalama bulunmaktadır. Lazer noktasının olduğu kısma denk getirilerek inci çakma işlemi gerçekleşir.

İnci çakma makinesi 4, 5, 8 ve 10 mm gibi her ebatta incinin çakılmasını sağlar, sadece ölçüye göre cihazın haznesinin aparatları değişmektedir. Bu işlem uzman personel tarafından rahatlıkla yapılabilmektedir.(URL3).

Tek Hazneli Tam Otomatik İnci Çakma Makinesi

- İnci çakımı gerçekleştirdiği inci boyları 4, 5, 6, 8 ve 10mm.
- Manüel ya da otomatik olarak kullanımı tercihe bağlıdır.
- Bir dakika içerisinde 220 ile 270 arasında inci çakabilmektedir.
- İsteğe göre inci çakma hızı ayarlanabilir.
- Makinede bulunan dijital panel üzerinde, uygulamaya kaç adet inci çakıldığı gösterilmektedir.
- Toplamda çakılmak istenen inci adedi, program ayarı sayesinde ayarlanabilir.(URL3).

İki Hazneli Tam Otomatik İnci Çakma Makinesi

- Çakılabilen yuvarlak inci boyları 4, 5, 6, 8 ve 10mm şeklindedir.
- Tercihe göre manüel ya da otomatik olarak ayarlanabilir.
- İnci boyları ya da iki farklı hazne arasındaki geçiş tek bir tuşa dokunarak değiştirilebilir.
- Dakika başına çaktığı inci sayısı 270'e kadar çıkartılabilir.
- Makinenin bir dakikada kaç inci çakabileceği de program ayarı ile konumlandırılabilir.
- Toplamda kaç adet inci çakıldığını gösteren bir dijital panel bulunmaktadır.
- Toplamda kaç adet inci çakılması isteniyor ise, program ayarı kullanılarak ayarlanabilir.
- Bulunan her iki hazne için ayrı ayrı sayım gerçekleştirilebilir.(URL3)

Dört Hazneli Tam Otomatik İnci Çakma Makinesi

- 4, 5, 6, 8 ve 10mm inci boyları kullanılarak çakım yapabilmektedir.
- Dört haznesi bulunan bir inci makinesi olduğu için, çoklu inci çalışmasını mümkün kılmaktadır.
- Kullanım sağlayan kişinin tercihine göre manüel ya da otomatik olarak ayarlanabilmektedir.
- İnci boyları arasında geçiş yapmak oldukça kolay ve pratiktir.

- Bir dakika başına çakabildiği inci sayısı 220 ile 270 arasındadır.
- Hız ayarı yapmak mümkündür.
- Toplamda kaç adet inci çaktığını gösteren bir dijital panel bulunmaktadır.(URL3).

İnci Çakma Makinesi Kullanım alanları; İnci çakma makineleri tekstil haricinde de değişik alanlarda süsleme amaçlı kullanılmaktadır. Son yıllarda gündeme gelen bu süsleme tekniği ev tekstilin den ayakkabı sektörüne kadar birçok alana girmiş bulunmaktadır.

İnci Çakma Örnekleri;

Fotoğraf 21:İnci Çakmalı Ayakkabı-Wanetti Kundura

Fotoğraf 22:İnci Çakmalı Perde-Melissa Çeyiz

Fotoğraf 23: İnci Çakmalı Aplikeli Çanta-Halil Nergiz

Fotoğraf 24:İnci Çakmalı Tunik-Ümmühan Soylu

Fotoğraf 25: İnci Çakmalı Jean- Ümmühan Soylu

2.2.2.5. Taş Dizim Makineleri ve Özellikleri

Tek hazneli taş dizim makinesi

Fotoğraf 26: Tek Hazneli Taş Dizim Makinesi (URL4).

Özellikleri;

- Tam otomatik
- Kalıp Ölçüleri:600×900mm
- Bekleme Süresi:0–120 Sn Ayarlı(Arttırılabilir)
- Kapasite:2500–3000 adet/ 10 saat
- Kg:200kg
- Boy:1000mm
- Uzunluk:1500mm(URL4).

Çift Hazneli Taş Dizim Makinesi

Fotoğraf 27: Taş Dizim Makinesi (URL4).

- Tam otomatik
- Kalıp Ölçüleri: 600×900mm
- Bekleme Süresi: 0–120 Sn Ayarlı(Arttırılabilir)
- Kapasite: 2500–3000 adet/ 10 saat
- Kg:200kg
- Boy: 1500mm
- Uzunluk: 2250mm

Kalıp takılabilinmesi sayesinde verimliliği arttırır. Monofaze elektrik sistemi ile çalışmaktadır. Her kalıbın titreşim ve ileri geri hareketleri ayarlanabilmektedir. Kalıplar ayrı ayrı kontrol edilebilmektedir.(URL4).

Taş Dizim Kullanım Alanları; Taş dizimleri hazır giyim, ayakkabı, çanta, ev tekstili, Hediyelik eşya ve ev aksesuarlarında sıkça kullanılmaya başlanmıştır.

Taş Dizim Örnekleri;

Fotoğraf 28: Taş Dizim Pano-Ümmühan Soylu

Fotoğraf 29: Taşlı Ferace-Ümmühan Soylu

Fotoğraf 30: Taşlı Ceket-Ümmühan Soylu

Fotoğraf 31: Taş ve İncili Elbise-Ümmühan Soylu

2.3. İşletmelerde Kullanılan Araç ve Gereçler

2.3.1. Kullanılan Araçlar

Her işte olduğu gibi işlemede de kullanılan aracın önemi büyüktür. Yapılacak işin önemi ne göre araç seçimi yapılmaktadır (Eronç, 1984:17).

2.3.2. Kullanılan Bilgisayarlı Nakış makinesi Araçları

- Mekik
- Masura
- Kasnak Maşası
- Kasnak
- İğne

Mekik; nakış makinelerinde, içine masura yerleştirilen devinimli parçadır.

Fotoğraf 32: Mekik

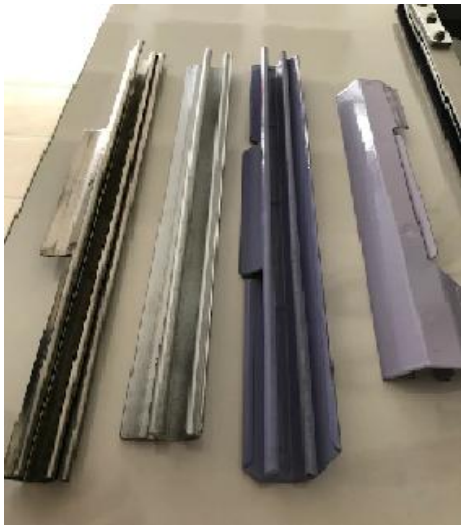
Masura; tahta, karton ya da plastikten yapılan, üzerine şerit, iplik vb. sarılan koni ya da silindir biçiminde nesnedir.

Fotoğraf 33: Masura

Kasnak; Nakışın düzgün ve süratli işlenmesi için kumaş germede kullanılan araçtır. İç içe geçen iki tahta veya çelik çemberden meydana gelir. İşlenecek kumaşın gergin durmasını sağlar (Korsuzuz, 1980:26).

Fotoğraf 34: Nakış Makinesi Kasnağı

Kasnak Maşası; nakış makinesinde telayı veya işleme zeminlerini germeyi sağlayan aparatlara kasnak maşası denir.



Fotoğraf 35: Kasnak Maşası

İğne; dikiş ve işleme yapmakta kullanılan ince bir ucu sivri diğer ucunda iplik geçirilecek delik bulunan çelik teldir (Doğan, 1994, 362). Günümüzde kullanılan iğnelerin büyük çoğunluğu çelikten yapılmakta ve üzeri cilalanmaktadır. İşleme

yapılırken ya da dikiş dikilirken iğnenin uzunluğu ve kalınlığının kullanılacak kumaşın ve ipliğin kalınlığı ile orantılı olmasına özellikle dikkat edilmelidir (Köklü, 2002, 12).

Nakış makinesinde kullanılan iğneler kumaş özelline ve iplik kalınlığına göre kullanılır. İnce kumaşlar üzerine nakış yapılırken 75-80 numara kalın kumaşlara nakış yapılırken 80-90 numaralı iğneler kullanılır. Sim iplik kullanılırken 90 numara iğne tercih edilir.

2.3.2. Kullanılan Gereçler

2.3.2.1. Kullanılan İplikler

Her işleme tekniği, belirli bir türde iplik ihtiyacı gösterir. Bu nedenle işlemede kullanılabilecek özellikteki iplikleri tanımak önemlidir. İşlemede kullanılacak iplikler; temiz, pürüzsüz, esnek, az bükümlü, sağlam ve parlak olmalıdırlar, ipliklerin boya vermeyen cinste olmasına muhakkak dikkat edilmelidir (Köklü, 2002, 17- 22).

İplikleri yapıldıkları lif özelliğine göre şu şekilde sınıflamak mümkündür.

- Bitkisel liflerden üretilenler; koton.
- Hayvansal liflerden üretilenler; yün, ibrişim, kordone,
- Kimyasal liflerden üretilenler; floş, naylon iplikler, orlon.
- Madensel liflerden üretilenler; sırma, sim.

Koton; Genellikle dikiş ya da nakış ipliği olarak kullanılan, tek kat büklümlerinin ters yönünde bükülmüş pamuk ipliği.

Yün; Yün lifinden üretilen ipliklerdir. İki kat ipliğin bükülmesinden meydana gelir. Piyasada çile ve yumaklar halinde satılmaktadır.

Kordone: ipek lifinden üretilmektedir. Üç kat ipliğin bükülmesinden meydana gelir.

Floş: Suni ipekten üretilmektedir. Çok az bükümlü, yumuşak ve parlak bir görünümdedir. Çeşitli renk ve tonları bulunmaktadır. Çileler halinde satılmaktadır.

Naylon iplikler; Naylondan yapılan iplikler parlak ve çok bükümlüdür. Çok sağlam olduğu için pul-boncuk dikiminde, oya ve dantellerin yapımında kullanılır.

Orlon; Kimyasal liflerden üretilmektedir. İki kat ipliğin bükülmesinden meydana gelir. Normal bükümlü ve parlaktır. Piyasada çile ve yumaklar halinde çeşitli renkleri satılmaktadır.

Sırma; Altın, gümüş veya madensel tellerin hadde'den geçirilerek ince teller haline getirilmesidir.

Sim; Çok ince altın, gümüş ve madensel tellerin, ince ipek ya da pamuk iplikleri üzerine sarılması ile elde edilen ipliklerdir.

İplik Numaralandırma Sistemleri

İpliklerde numaralandırma sistemi denye ve metrik olarak iki şekilde uygulanmıştır. Bunlar;

Numara Denye (Nd) (Ağırlık Sistemi)

9000 m si 1 gr gelen iplik 1 Nd 'dir

9000 m si 70 gr gelen iplik 70 Nd 'dir

9000 m si 90 gr gelen iplik 90 Nd 'dir

900 m si 150 gr gelen iplik 150 Nd 'dir

Polyester ,naylon,floş gibi iplikler genellikle Nd olarak numaralandırılmıştır.

Numara Metrik (Nm) Uzunluk Sistemi

1000 m si 1000 gr gelen iplik 1 Nm

2000 m si 1000 gr gelen iplik 20 Nm

30.000 m si 1000 gr gelen iplik 30 Nm

60.000 m si 1000 gr gelen iplik 60 Nm(URL5).

2.3.2.2. Kullanılan Telalar

Tela; At ve keçi kıllarından dokunur. Yünden dokunan tela üzerine yün, orlon, rafya ile işlemler yapılır. Sert, mat görünüşlü ve özellikle krem renklidir (Korkusuz, 1976, 10).

Nakışta tela, vuruşlar esnasında kumaşı alttan destekleyerek, kumaşın daralmasını, kasılmasını önlemek ve nakışın daha düzgün olmasını sağlamak amacıyla

kumaşın altına gerilerek kullanılır. Kullanılacak tela, yapılacak nakışın kalitesi, sıklığı ve kumaşın özellikleri göz önüne alınarak, ağırlık gramajlarına göre tercih edilir.

Kullanılan telalar;

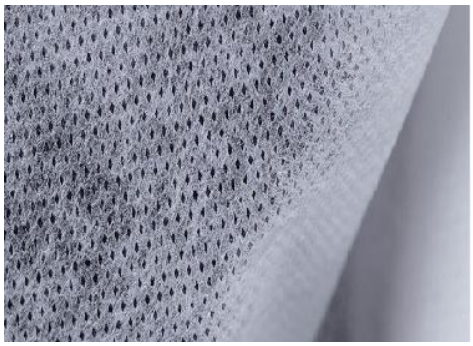
Yırtılmayan tela: Yırtılmayan tela, nakısın daha düzgün çıkmasını sağlar, yapılan nakışta geniş sarmaların ve yoğun iğne batışlarının kuması katlamasını ve potluk yapmasını önler.

Fotoğraf 36: Yırtılmayan Tela(URL6)

Yırtılan tela: Yırtılan tela, kolay yırtılabilme özelliği sayesine işleme tamamlandıktan sonra kumaşa zarar vermeden işlemenin teladan çıkartılmasını sağlar. Seri üretimde genellikle bu tela kullanılır

Fotoğraf 37: Yırtılan Tela(URL6).

Suda eriyen tela: İşleme yapıldıktan sonra ilk yıkamada suyun sıcaklık derecesine göre tamamen eriyip kaybolma özelliğine sahiptir. İşlemenin ve kumaşın daha yumuşak olmasını sağlar. Maliyeti yüksektir. Suda eriyen nakış telası elyaf ve naylon olarak spreyli ve spreysiz olarak çeşitlilik göstermektedir.



Fotoğraf 38: Suda Eriyen Tela(URL6)

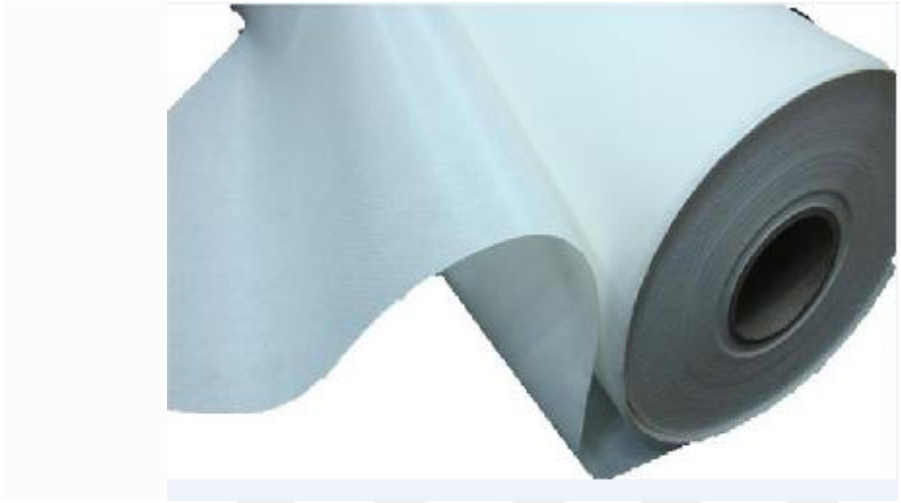
Ütü ile eriyen tela: Ütü ile eriyen tela özel yapım olan bir teladır. Özel ütü aparatı vardır. Makinede işleme yapıldıktan sonra özel ütüsü ile ütülenir. Ütüleme işleminden sonra tela erir. Nakış üretiminde fazlasıyla tercih edilen tela çeşididir. Maliyet açısından uygun olması da tercih edilme sebeplerinin başında gelir.

Fotoğraf 39: Ütü ile Eriyen Tela(URL6).

Yapışan Tela: iki kumaşı birbirine yapıştırmak ve kumaşa tokluk vermek için kullanılan telalardır.

Fotoğraf 40: Yapışkan Tela(URL6).

Lazer (aplike) Telası: Aplike uygulaması olan nakışlarda lazer telası kullanılır. Kullanımı kolay olan bu telanın bir tarafı kâğıt diğer tarafı polyesterdir.polyester olan kısım kullanılacak malzemeye ısı ile yapıştırılarak kullanılır.lazer kesimi yapıldıtan sonra telanın arkasındaki kağıt çıkartılarak aplike yapılacak yere yapıştırılır.



Fotoğraf 41:Lazer (Aplike) Telası(URL6).

BSN (Arma) Telası: Bsn Arma, etiket, Aplike, Taş Dizayn Vb. Malzemelerin, dikiş uygulaması gerekmeksizin kumaş vb. Yüzeylere yapıştırılmasını sağlayan özel bir yapıştırıcı film folyodur.

Fotoğraf 42: Bsn Tela(URL6).

2.3.2.3. Dekoratif Süsleme Gereçleri

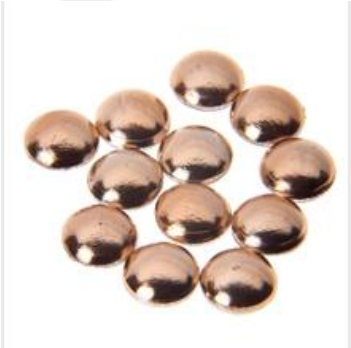
Yapıştırma Taş: isimlerinden de anlaşılabileceği gibi takı modelleri veya elbiseler üzerine yapıştırılarak kullanılan yapay taş çeşitleridir. Şekil olarak, ikiye bölünmüş bir daireye benzerler. Arka kısımlarında ısıyı gördüğü zaman yapışmasını sağlayan bir silikon bulunmaktadır Kullanımı son derece pratik bir üründür. Yapıştırma taşlar üzerinde, endüstriyel güçte yapışkanlar kullanılır. Yani bir kez yapıştıkları yerden kolay ayrılmazlar. Sıvı temasına dayanıklıdırlar ve uzun süre boyunca ilk günkü sağlamlıkları ile kullanılabilirler.

Yapıştırma taş çeşitler

Düz metal taşlar; Hammaddesi alüminyum dur. Elektroliz yöntemi ile renklendirilir. Octagon kesim, düz metal, bombeli metal, drop metal gibi çeşitli kesim ve kaliteleri mevcuttur.(URL7).

Fotoğraf 43: Düz Metal

Fotoğraf 44: Kuşgözü Metal



Fotoğraf 45: Bombeli Metal

Fotoğraf 46: Kare Drop

Fotoğraf 47: Altıgen Metal

Fotoğraf 48: Baklava Metal

Swarovski; 1985 de Daniel Swarovski tarafından üretilmiştir. Kristal taşı swarovski olarak tanımamızdaki en büyük etken bu markanın küçük kristalleri pürüzsüz ve sert bir şekilde kesmesidir. Bunun sayesinde kristaller bir pırlanta parlaklığına sahip olur. Günümüzde lüksün sembolüdür ve birçok alanda kullanılır.(URL7).

Fotoğraf 49: Swarovski Taş

Transfer Bandı (hotfiks); Isıyla yapışan taşların kumaşa aktarılmasını sağlayan malzemedir. Eni 24–32–40 ve 50cm ölçülerinde olmakta ve daha büyük ölçüsü bulunmamaktadır.(URL8).

Fotoğraf 50: Hotfix

Fotoğraf 51: Taş Transfer Edilmiş HotfiX

Çakma İnci: İnci çakma makinelerinde kullanılan deliksiz plastik malzemelerdir. Farklı boy ve renkleri bulunmaktadır. Krem, siyah, nikel, gold ve blacnikel renkleri sabit olup diğer renkler boyanarak kullanılmaktadır.(URL9).

Fotoğraf 52: Çakma İnci

Fotoğraf 53: Çakma İnci

İnci çivisi: İnci çakma makinelerinde inciyi çakmaya yarayan özel üretilmiş çividir. İki boyutu bulunmaktadır 2,3 ve 3.3mm çakma yapılırken sağlıklı olması açısından inci büklüklerine ve çakma yapılan ürün kalınlığına göre bu ölçülerden uygun olanı kullanılmaktadır.(URL10)

Fotoğraf 54:İnci Çivisi

Fotoğraf 54: İnci Çivisi

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

KONYA MERKEZİNDE BULUNAN NAKIŞ İŞLETMELERİNİN ÜRETİM SÜRECİ

3.1. Tasarım Bölümü

Tasarım bölümlerindeki iş akış şeması; müşterinin çalışma prensiplerine göre ilerlemektedir. Her müşteri için oluşturulan portfolyo dosyalarında, çalışılan model listesi, beden aralığı ve renk skalası yer almaktadır. Bu listeler müşterinin tasarımcısı ve nakış işletmesindeki tasarımcının karşılıklı iletişimi ile şekillenmektedir. Süreçte müşterilerden gelen tasarımlar kritikleri yapıldıktan sonra bilgisayara aktarılmaktadır. Aktarımı gerçekleşen eskiz çalışmaları, nakış çizim programı olan Accurate4'e yüklenerek müşterinin istediği teknikler doğrultusunda temel hatları ile çizilmektedir. Temel hatları oluşturulan çizimlerin yerleşim planı, uygulanan dikiş ve sarım teknikleri, renk skalaları ve makinede işleme sıraları belirlenip tamamlanarak numunesi hazırlanacak hale getirilmektedir. Bu aşamalar tamamlanırken tasarımcıların ortak hareket etmesi oldukça önemlidir aksi takdirde tek renkli desenin farklı renklere dönüştürülmesi, yerleşim planının yanlış yapılması ve sargı tekniklerindeki vuruş ve sarım tercihlerindeki tüm değişiklikler hem zaman kaybına hem de temrin sürelerinin uzamasına etki etmekte ve ayrı bir maliyet oluşturmaktadır. Problem çözme odaklı ve müşteri ihtiyaçlarının yerine getirilmesi amaçlı yapılan çalışmalarda böylelikle yüksek verim elde edilmektedir.

Nakış tasarımının çizim ve yerleşim aşaması tamamlandıktan sonra nakışa ilave taş, inci, lazer gibi süsleme teknikleri uygulaması var ise bunların planlanması ve uygulama öncesi hazırlıklarının yapılması gerekmektedir. Üretim aşamasına geçmeden önce bu işlemlerin de tamamlanmış ve tasarım ile alakalı aksaklıklarının giderilmiş olması, üretim aşamasındaki aksaklıkların büyük kısmının önlenmesi için önemli bir detaydır.

Tasarım sürecinde model çizimlerinin, sarım tekniklerinin ve renk skalalarının yapım aşamaları tamamlandıktan sonra modelin seri üretimi öncesi numunesinin üretilmesi gerekmektedir. Numunesi tamamlanan model üzerinde gerekli kritikler tamamlandıktan sonra üretim kartı hazırlanmakta model föyü oluşturularak üretim bandına gönderilmektedir. Böylelikle numunesi hazırlanmış ve seri üretim bandına

gönderilmiş modelin, ürün dosyası oluşturulmakta ve üretimin tekrarının istenmesi halinde ürünün üretim kartına rahatlıkla ulaşılarak repetesi gerçekleştirilmektedir.

3.2 Üretim Bölümü

3.2.1. Nakış Üretim Bölümü

Tasarım aşaması tamamlanmış modeller nakış üretim bölümüne alınmaktadır. Ürün kartı ile üretim bandına alınan modelin tasarım programında çizilmiş deseni disket veya flash diske yüklenerek makineye aktarılmaktadır. Renk sıralaması belirlenen modelin üretiminde kullanılacak iplikleri, renk pantonesinden numunedeki renk standartlarına göre renk, kalınlık ve numara cinslerine göre seçilerek nakış makinesine bağlanmaktadır. Makineye ipler bağlandıktan sonra üretime alınan kumaş renklerine göre makinenin alt ipleri hazırlanmakta, üretimde kullanılacak tela makineye gerilerek takılmakta ve üretimin ön hazırlıkları tamamlanmaktadır.

12 kafa ya da 15 kafa olarak çalışan nakış makinelerinin çalışma prensiplerine göre hazırlıkları tamamlandıktan sonra üretimdeki modelin parçaları, serileri ve renkleri dikkate alınarak makine yanına üretim bandına alınmaktadır.

Telası hazırlanmış makinenin komutları verilerek modelin serileceği ana hatlar belirlenmektedir. Ana hatların belirlenmesi aşamasında makine tela üzerine kontur dikişi atmaktadır. Serim yerleri belli olan modelin ön hazırlığı tamamlanmış parçaları makine üzerindeki ilgili alanlara serilerek gerekli komutlar verilmekte ve makine çalıştırılarak nakış işlemi tamamlanmaktadır.

Nakış işlemi yapılırken desenin sıklığına ve kumaşın kalınlığına göre makinenin hızının ayarlanması gerekmektedir aksi takdirde ürün üzerinde büzülme, delinme, toplanma gibi deformasyonlar ya da iplik kopmaları gibi telafisi zaman alan problemler meydana gelmektedir. Bu tarz problem kaynaklarına çözüm üretebilmek için makinenin işlem yaptığı süre boyunca işlemi takip edecek elemanlar sürece dahil edilmelidir.

Üretim işlemi tamamlanmış model, seri ve renk sıralamalarına göre kasnaktan sökülerek çıkarılmakta ve tela temizliği yapılmaktadır. Deformasyona uğramış model parçalarının telafisi yapılarak serileri tamamlanmaktadır. Üretim aşaması tamamlanmış ürünler meto etiketlerine dikkat edilerek sıralanmakta ve ek uygulamalar var ise ilgili departmana yoksa temizlik ve kalite kontrol departmanına model kartları ile birlikte gönderilmektedir.

3.2.2. Lazer Kesim Bölümü

Lazer kesim makinelerinin çalışma prensibi gereği üretim aşamasında makinelerin bağlı olduğu ilave bir bilgisayar kullanılmaktadır. Çalışma prensipleri farklılık gösteren bu makinelerde, sadece işletim sistemi gereği kendi kulanım kılavuzuna uygun lazer programı bulunmakta ve bu programlar her makine için ayrı bir dangıl ile çalışmaktadır.

Tasarım aşaması tamamlanmış modelin deseni lazer makinesine bir flash yardımı ile aktarılmaktadır. Lazer programına yüklenen desenin, üretimi yapılan modelin kumaş özelliğine göre kesim değerleri verilmektedir aksi takdirde derecesinin yüksek olması halinde kumaş yüzeyinde yanma meydana gelmekte ya da az olması halinde kesim işleminin gerçekleşmemesi gibi problemlerle karşılaşılmaktadır. Kesim değerleri verilen modelin işlem yapılacak parçası makine tablasına serilerek kesim işlemi yapılmaktadır. Kesim işlemi tamamlanan ürün makineden alınarak seri sırasına göre yerleştirilerek tamamlanmış parçalara ilave edilmektedir. Deformasyon meydana geldiği takdirde telafisi yapılan parçalarda seriye ilave edilerek işlem basamakları tamamlanmış model kalite kontrol departmanına yollanmaktadır.

3.2.3. İnci Çakma Bölümü

İnci çakma departmanında farklı prensiplerle çalışılmaktadır. Bu bölümde hem parça üzerine işlem yapılmakta hem de bitmiş ürün üzerinde işlem yapılmaktadır. Tasarım gereği kullanılacak incilerin işlem öncesinde renk ve boyutları belirlenmekte ve malzeme temini yapılmaktadır. Tasarım özelliklerine göre ön hazırlığı tamamlanan modelin üretiminde, kumaş cinsi de dikkate alınarak işlem gerçekleştirilmelidir aksi takdirde kumaşta delinme ve sökülmeler meydana gelmekte ve deformasyonlar oluşmaktadır.

İnci çakma makinesi kompresör yardımı ile çalışmakta ve basınç değerleri kumaş cinsine göre ayarlanmaktadır. Tasarım gereği belirlenen bölgeye inci çakma işleminde; inciler tek tek çakılmakta, işlem çok hassas uygulanmakta ve bitim süresi çalışanın performansına göre değişmektedir. Deformasyon meydana gelmiş parçaların telafisi yapılarak modelin eksikleri tamamlanmaktadır. Üretimi tamamlanmış model seri ve renk sıralaması dikkate alınarak kalite kontrol departmanına model kartı ile birlikte gönderilmektedir.

3.2.4 Taş Dizim Bölümü

Taşlı modellerin tasarımları ilave çizim gerektiren uygulamalardır. Nakış ile birlikte kullanılan modellerde nakış çizimi ve taş kalıp çizimi yapılmakta ve ikisinin birlikteliği ayrıca kontrol edilmektedir. Taş uygulama işleminde; taş dizimi yapmak için hazırlanan desenlerin lazer makinesinde özel taş kartonlarına kalıpları çıkartılmakta ve hazırlanan kalıpların arka kısımları kalın mukavva kartonuna yapıştırılarak taş dizim işlemine hazır hale getirilmektedir. Hazırlanmış kalıpların üzerine desen gereği kullanılacak taş modeli dökülmekte ve taşların kalıp üzerinde sallanarak boşluklara yerleşmesi sağlanmaktadır. Taş kalıbındaki boşluklara bu yöntemle yerleşen taşların kontrolleri yapılmakta ters yerleşen taşlar cımbız yardımı ile düzeltilmektedir. Düzenlenmesi ve kontrolü yapılmış taş kalıbının üzerin hotfiks yapıştırılarak model özelliğine göre dizili taşların yapışkan malzemeye aktarılması sağlanmaktadır. Böylelikle bu yapışkan malzeme olan hotfiks yeni kalıp olarak kullanılacak hale getirilmektedir. Transfer işlemi yapılan desen formunu oluşturan kalıplar uygulanacağı ürünün üzerine monte edilerek ütü, fikse veya pres yardımı ile yapıştırılmaktadır.

Taş yapıştırma işlemlerinde taşların küçük olması, hotfiksin yeterli düzeyde şeker oranına sahip olmaması, uygulanacak kumaşın yüzeyinin kaygan olması ve yapıştırma işlemi sırasında ısı derecelerinin gerektiği kadar olmaması durumunda hata kaynakları meydana gelmektedir. Bu tarz problemlerde işlemi takip eden elemanın ara kontroller yaparak yapışma ısılarını ve yüzeyde kalan taşları kontrol etmesi gerekmektedir. Böylelikle hata kaynaklarına çözüm üretmiş, kontrolleri yapılmış ve eksikleri giderilmiş model, seri sıralaması yapılarak ürün model kartı ile birlikte kalite kontrol departmanına aktarılmaktadır.

3.3. Kalite Kontrol Bölümü

Nakış işletmelerinde bölümler arası geçiş çok fazladır. Tasarımı yapılan bir model aynı iş yerinde birden çok işlem görmektedir. Bu işlemler uygulanırken bir sıra takibi söz konusudur. Model üzerinde nakış, lazer, taş ve inci varsa öncelik sırası şu şekilde yapılmaktadır; lazer işlemi, nakış işlemi, taş işlemi ve inci çakma işlemidir.

Sıra takibi gerçekleştirilerek üretim aşaması tamamlanan her ürün, hangi işleme tabii tutulursa tutulsun kalite kontrol departmanına kesinlikle aktarılmaktadır. Kalite kontrol departmanında; üretimi tamamlanan ürünlerde problem kaynakları ve çözüm

yolları aranmakta ve temizlik ile ilgili işlemler gerçekleştirilmektedir. Tasarımı tamamlanan, numune ve seri üretimi gerçekleştirilen modelin numune ile uygunluğu kontrol edilmekte ve sevkiyata hazır hale getirilmektedir. Üretim aşaması devam edecek olan model, böylelikle dikim atölyelerine aktarılmaktadır.

3.4. Satış ve Pazarlama Bölümü

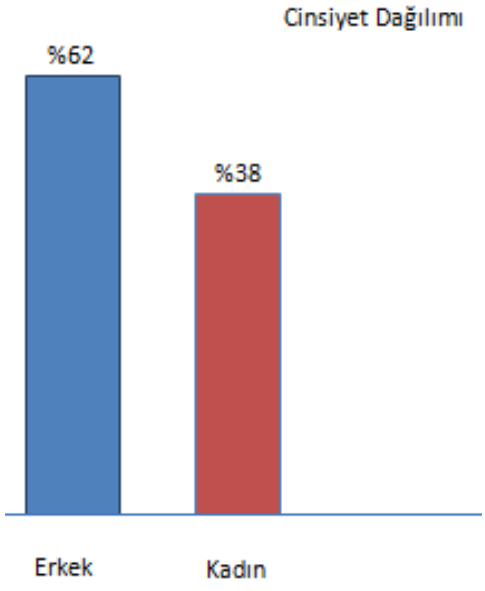
Konya merkezindeki nakış işletmelerinin tamamı fason işçilik yaptığı için hiç birisinin satış ve pazarlama bölümü bulunmamaktadır.

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM

BULGULAR VE YORUMLAR

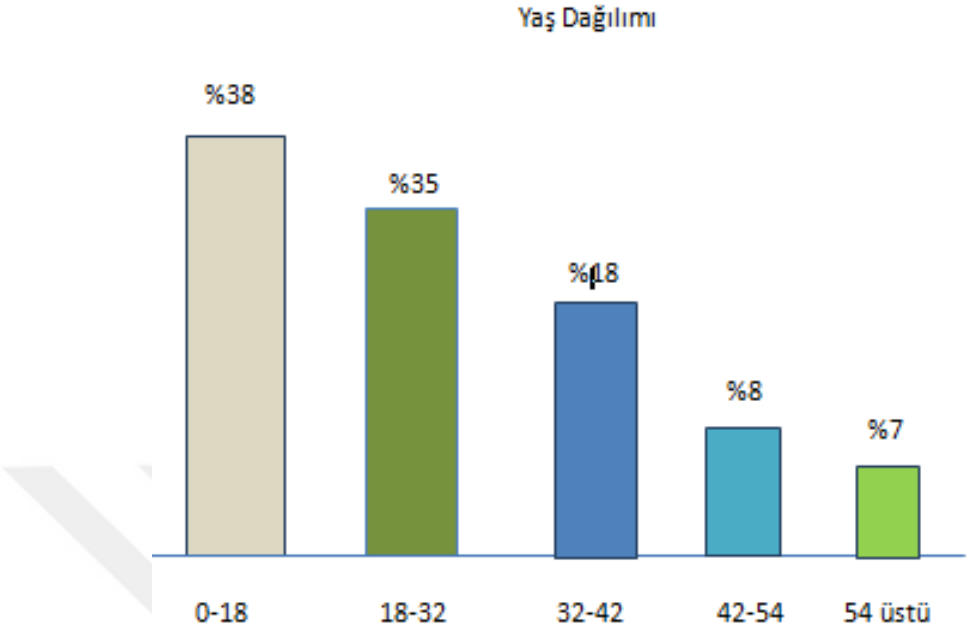
Konya nakış işletmelerinin üretim süreçlerinin incelenmesi amacı ile hazırlanan bu çalışmada, Konya'da bulunan işletmelerle iletişim kurarak bilgi almak amacı ile hazırlanan görüşme formlarının değerlendirilmesi yapılarak bulgular yorumlanmıştır. Görüşme formunda tasarım, üretim, imalatta kullanılan makine ve ekipmanlarını, kalite kontrol, maliyet, müşteri memnuniyeti gibi konuları belirlemeye yönelik sorular yer almaktadır. 40 sorudan oluşan bu formda, işletmelerin küçük bir künyesi oluşturulmuş ve sorulara tarafsız ve net cevaplar alınmaya çalışılmıştır. Görüşme formu genellikle tasarım ofisinde bulunan ve işletmenin yönetiminde sorumlu olan kişiler tarafından doldurulmuştur.

- Konya'da bulunan 10 nakış işletmesi ile yapılan görüşme formuna göre;
- Tasarım ofisinde çalışan ve işletmenin yönetiminden sorumlu olan kişilerin aynı zamanda %80'nin şirket sahibi olduğu belirlenmiştir. Geriye kalan %20'lik dilimi ise tasarımcı göreviyle işletmede aktif görev alan yöneticiler oluşturmaktadır.
- Çalışanların %62'ı erkek %38'ı ise kadındır (Bkz. Grafik 1).



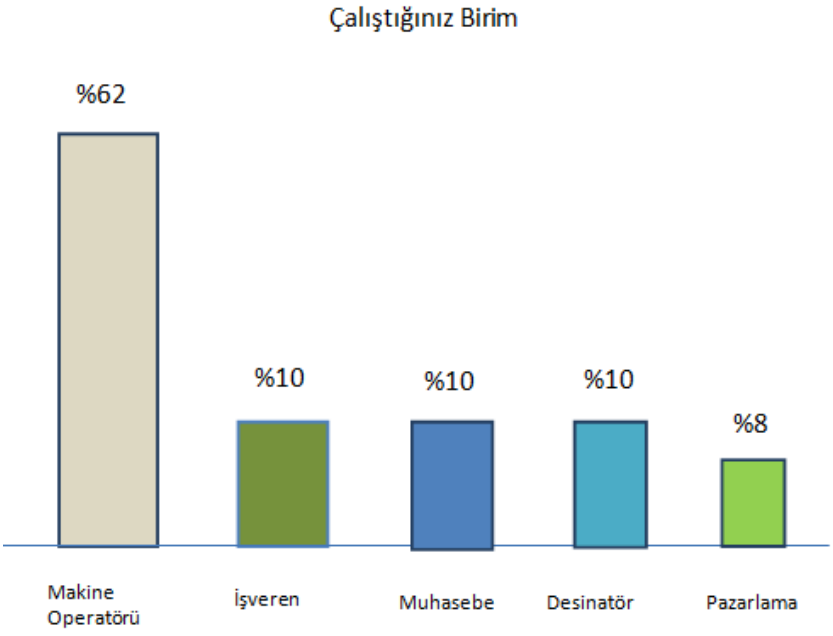
Grafik 1

- İşletmede bu departmanda çalışan kişilerin %38 0-18, %35 18-32, %18 32-42, %8 42-54, %7 54 ve üstü yaş aralığındadır (Bkz. Grafik 2).



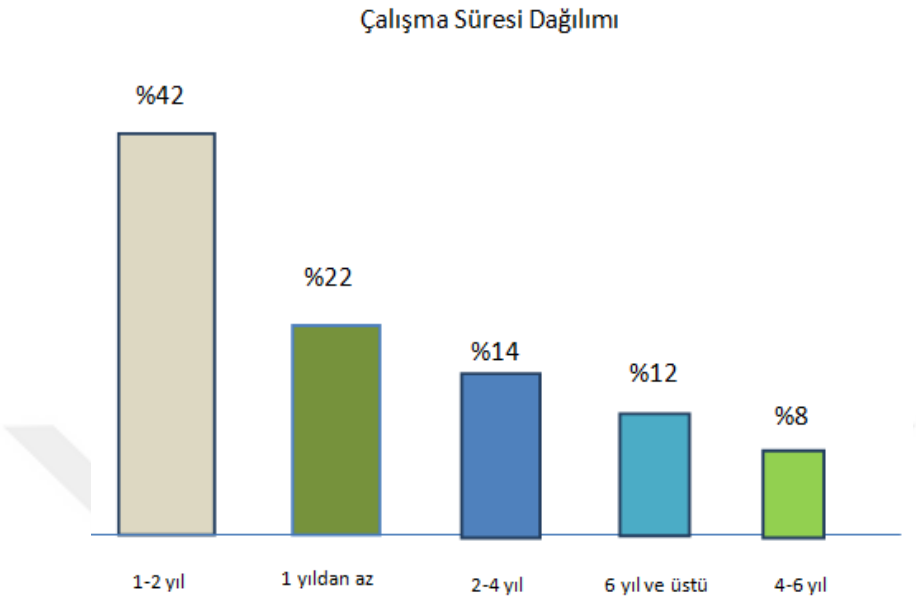
Grafik 2

- İşletmelerde çalışanların %62 si Makine operatörü, % 10 u İşveren, %10 u muhasebe, &10 u Desinatör, %8 i Pazarlama departmanında çalışmaktadır.(Bkz. Grafik 3).



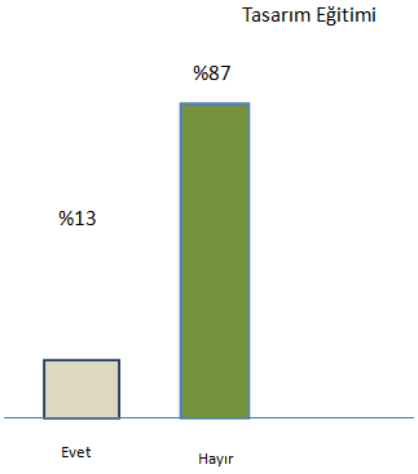
Grafik 3

- Çalışma süreleri dikkate alındığında %42 si 1-2 yıl, % 22 si 1 yıldan az, %14 ü 2-4 yıl, %12 si 6 yıl ve üstü, %8 i 4-6 yıldır sürecin içerisinde aktif olarak yer almaktadır.(Bkz. Grafik 4).



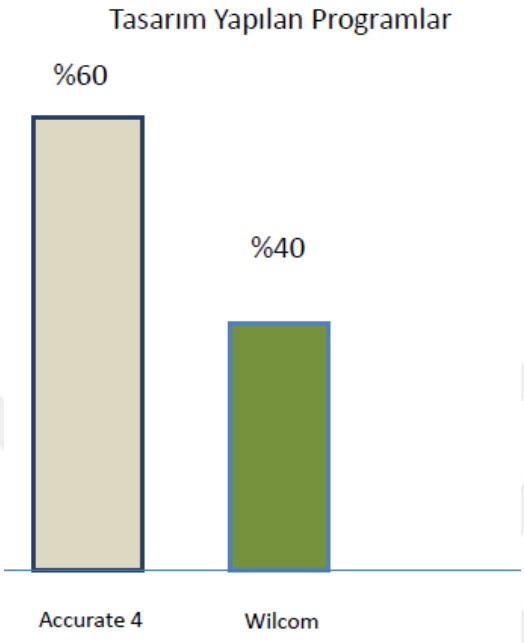
Grafik 4

- Tamamı tasarım departmanında çalışan katılımcıların sadece %13'ü tasarım eğitimi veren bir yükseköğretim kurumundan mezun olurken %87'si tasarım eğitimi almamıştır. Usta çırak ilişkisi ile nakış tekniğini, makine operatörü olarak öğrenen daha sonra tecrübelerini artırıp nakış programlarının çalışma prensibine hâkim olan tasarımcılar, işleyişi bu şekilde sürdürmektedir.(Bkz. Grafik 5).



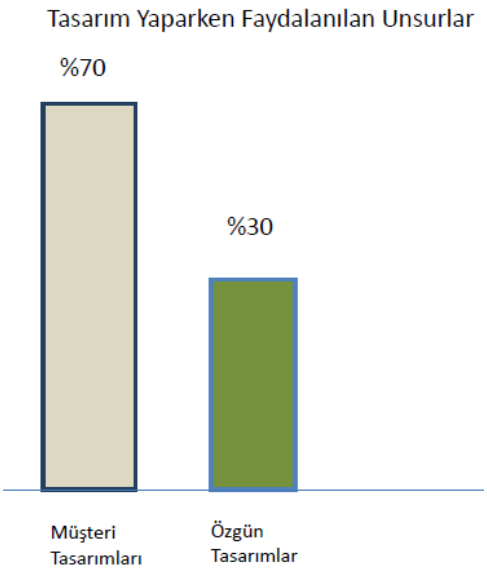
Grafik 5

- Çalışma programları incelendiğinde elde edilen veriler ise; nakış programlarından %60'ı Accurate %40'ı ise Wilcom programlarını kullanmaktadır. Bu programlar ile nakış desenleri hazırlanmakta ve üretim aşamasına hazır hale getirilmektedir.(Bkz. Grafik 6).



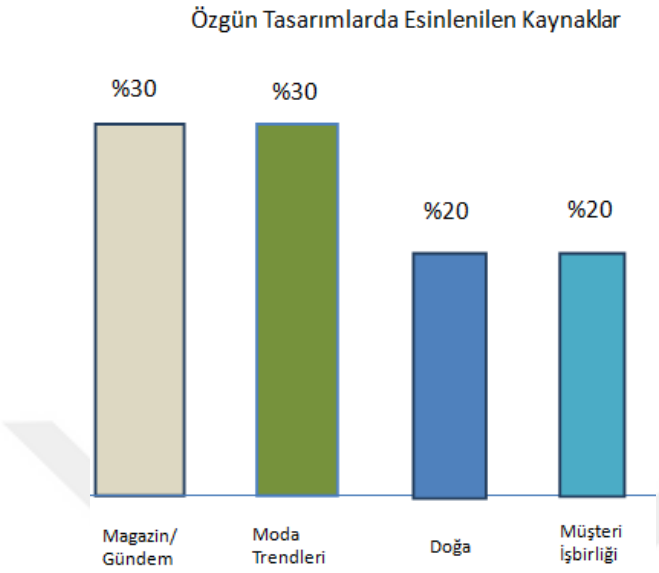
Grafik 6

- Tasarımların hazırlığında, genellikle müşteri odaklı çalıştıkları tespit edilen işletmelerin, %70'i müşteri tasarımlarını kullanarak ve internetten destek alarak çalışmakta %30'u ise özgün tasarımlar oluşturarak müşteriye sunmaktadır.(Bkz. Grafik 7).



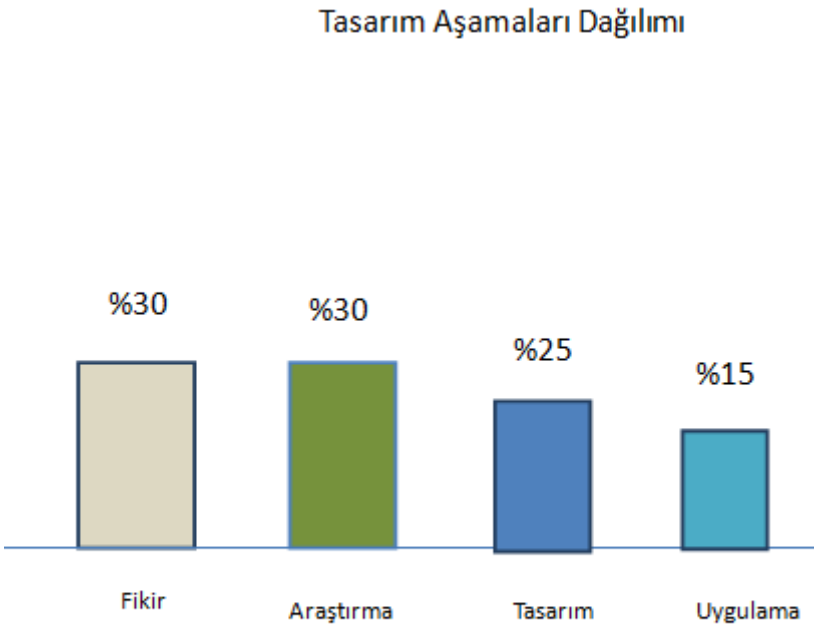
Grafik 7

- Özgün tasarımlar oluştururken esin kaynağı olarak; %20 doğa, %30 gündem/magazin, %30 moda trendleri, %20 ise müşteri işbirliği ile internet verilerinden elde edilmektedir.(Bkz. Grafik 8).



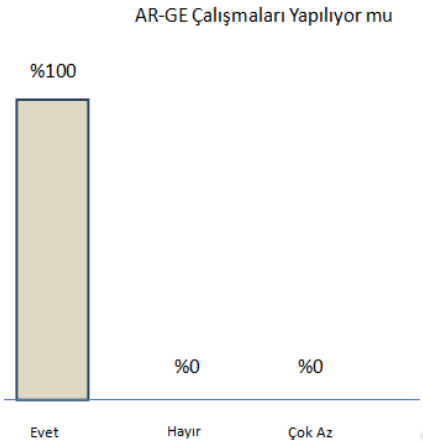
Grafik 8

- Özgün tasarımlar oluşturulurken tasarım basamaklarını; %30 fikir, %30 araştırma, %25 tasarım ve % 15 uygulama olarak sıralamaktadırlar.(Bkz. Grafik 9).



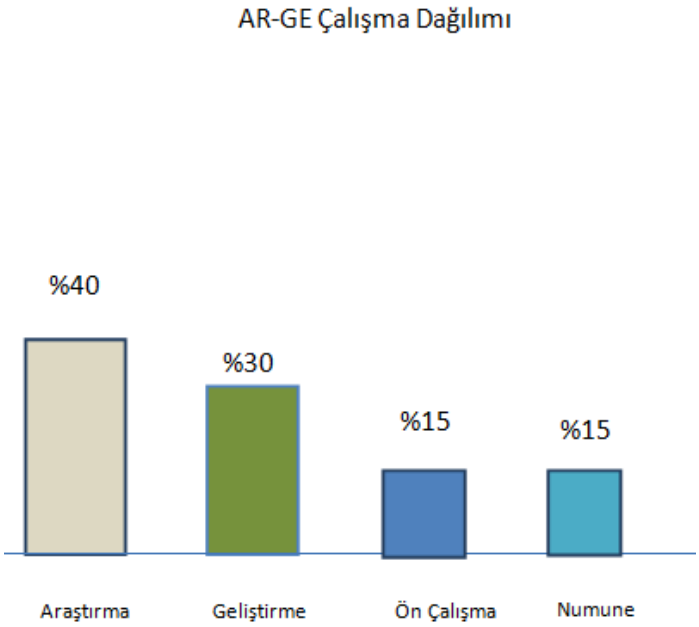
Grafik 9

- AR-GE çalışmalarına %100 cevabını vererek gelişime açık olduklarını belirterek inovatif yaklaşımlar benimseyip uyguladıklarını ifade etmektedirler.(Bkz. Grafik 10).



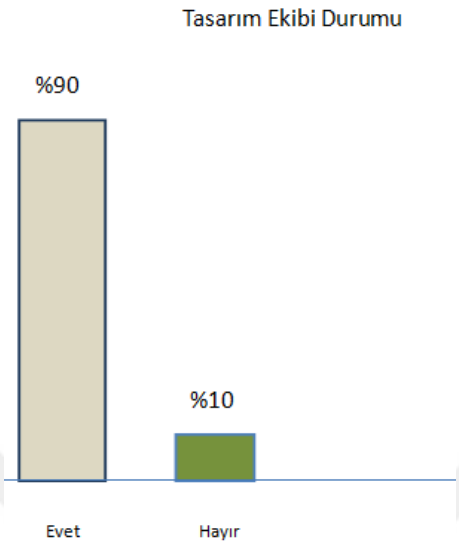
Grafik 10

- AR-GE çalışmalarında, tasarım departmanında % 40 farklı bakış açıları geliştirerek yapılan araştırmalara ağırlık verildiği ve % 30 uygulamaların deneme çalışmaları ile pekiştirildiği, %15 numune sezonu hazırlığında %15 de ön çalışmalar yapılarak müşteriye yönelik çıktılar oluşturulduğu ifade edilmektedir.(Bkz. Grafik 11).



Grafik 11

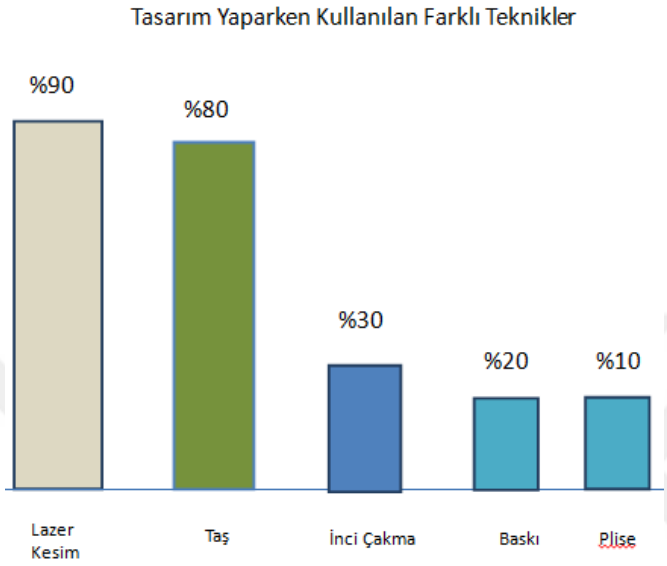
- AR-GE çalışmasına ağırlık vermelerine rağmen tasarım ofislerinde genellikle yalnız çalışıldığı tasarım ekibi bulunmadığı belirtilmiştir. Bu oran %90 ile hayır %10 ile evet şeklindedir.(Bkz. Grafik 12).



Grafik 12

- Görüşme formunun "tasarım ekibiniz var mı" sorusunun karşılığı olan %90 hayır cevabının akabinde gelen 9., 10., 11. ve 12. sorulara sadece bir firmanın tasarım ekibi ile çalışması sebebiyle hayır yanıtları alınmıştır. Tasarım ekibi ile çalışan firma ise, küçük çaplı bir ekiple çalıştığını, işletmede kullanılan makine parkuruna göre farklı alanlarda tasarımcı kullandığını, numune hazırlık sezonunda ekibin ortak çalışma yaptığını belirtmiştir. Lazer, baskı, taş ve inci makinelerinin kullanımı için tasarım ofisinde farklı programlarda çalışan tasarımcılar ile birlikte bu ekip sezon başlangıçlarında bir arada olmakta ve müşteri portföyüne göre koleksiyon çalışması yapmaktadır.

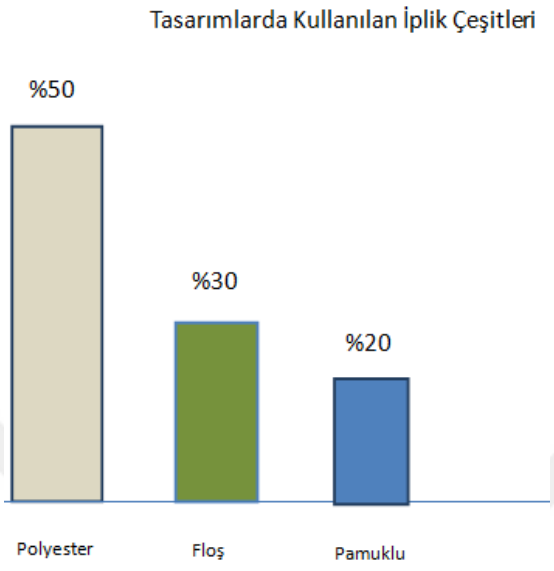
- Nakış tasarımları yapılırken beraber kullanılan farklı tekniklerin belirlenmesine yönelik soruya, verilen cevaplarda %100 sadece nakış işleme teknikleri kullanıldığı, müşteri talebi doğrultusunda ise, %80 taş, %90 lazer kesim, %30 inci çakma, %20 baskı ve %10 plise tekniklerinin de uygulandığı belirtilmiştir.(Bkz. Grafik 13).



Grafik 13

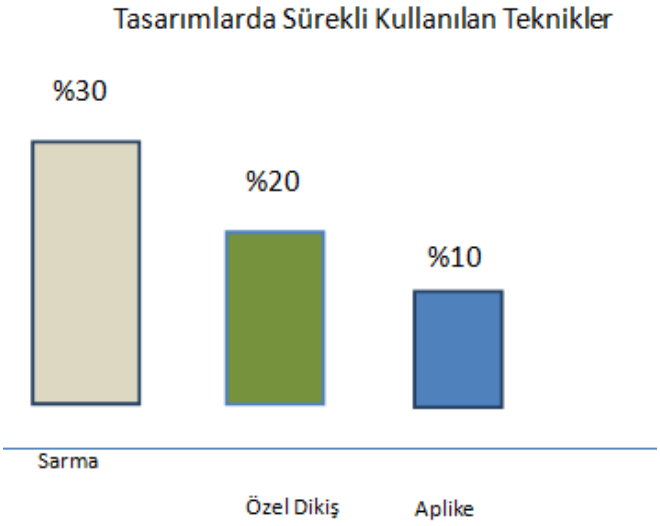
- Tasarımlarınızı yaparken her müşteri için portfolyo dosya oluşturulduğu böylelikle müşterinin çalışma prensiplerinin belirlenerek çalışmalarının arşivlendiği belirtilmiştir.
- %100 müşteri odaklı yürütülen işletmenin işleyişinde çalışma teknikleri her müşteri için ayrı planlanmakta ve yürütülmektedir. Müşteri çalışmalarını yaparken kendi çalışma planını nakış işletmesi ile paylaşmakta, konfeksiyon üretimini ve pazar payını belirleyerek nakış üretimini planlamaktadır.

- Nakış işletmeleri tasarım ve üretim kısmında renk skalasını ve iplik cinslerini müşteri isteklerine göre şekillendirmekte, sezon renklerine ağırlık vererek üretim planını oluşturmaktadır. %50 polyester, %30 floş ve %20 pamuklu iplik kullanarak üretimlerini yapmaktadırlar.(Bkz. Grafik 14).



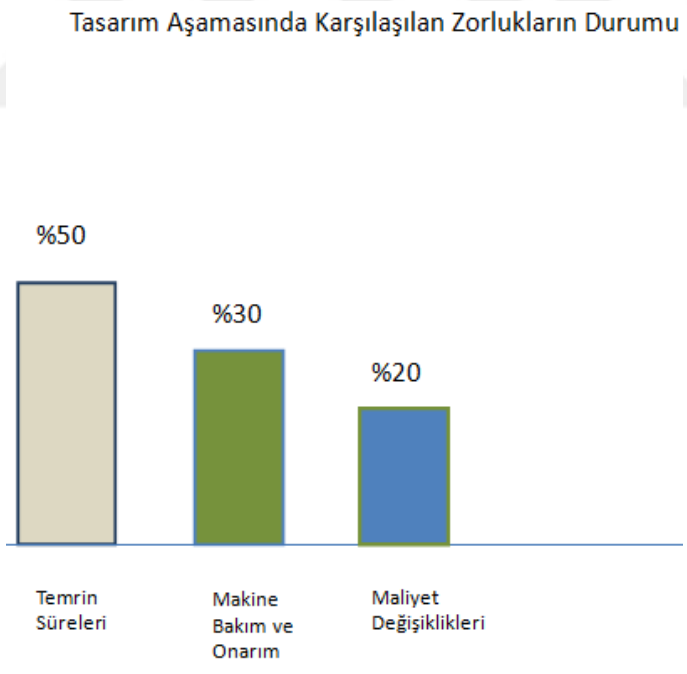
Grafik 14

- Tasarım ve üretim kısmında planlanan nakış deseninde %30 sarma, %20 özel dikiş, %10 aplike gibi nakış deseni oluşturma tekniklerini kullanarak desenleri tamamlamaktadır. Desenler nakış formuna dönüştürülerek disketlere ya da flashlara aktarılmakta ve bilgisayarlı nakış makinelerine yüklenerek işlenebilir hale getirilmektedir. Tekniğe göre belirlenen iplik cins ve rengi ile üretim akışı planlanmaktadır.(Bkz. Grafik 15).



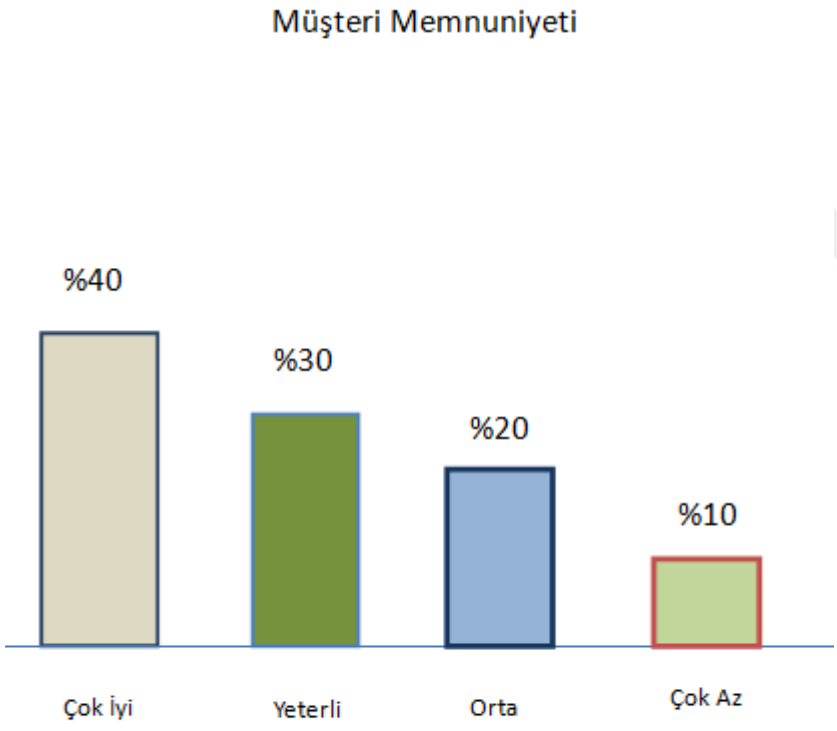
Grafik 15

- Tasarım ve üretim maliyetlerine yönelik sorulara verilen cevaplarda ise; her ne kadar nakış tekniği belirlenip üretime hazır hale getirilse de maliyet %100 gibi bir oranla önemli bir rol oynamaktadır. Nakış üretiminde her iğne vuruşu maliyet olarak hesaplandığı için üretim aşamasında nakış desenin hem vuruş (iğne batış) sayısı hem de desen büyüklüğü maliyeti artırmakta ve müşteri buna müdahale edebilmektedir. Üretim aşamasına gelmiş deseni tamamlanmış nakış modelinin hem üretim adet sayısı hem de vuruş sayısı hesaplanarak maliyet oluşturulmakta, müşteri onayı alındıktan sonra üretim akışı planlanmaktadır.
- Tasarım ve üretim aşamasında karşılaşılan aksaklıkların tespitinde ise; %20 oranında maliyet hesaplarının değişiklik göstermesi, %50 oranı ile malzeme temini sıkıntısı ve %30 oranı ile makine bakım ve onarımı sıkıntısı olduğu belirlenmiştir. Konya ilinin konumu ve ulaşımı itibariyle tekstil malzemesi ve makinesi üretim firmalarına uzaklığı ayrıca kalifiyeli eleman bulma sıkıntısı nedeniyle bu problemlerin meydana geldiği ifade edilmiştir.(Bkz. Grafik 16).



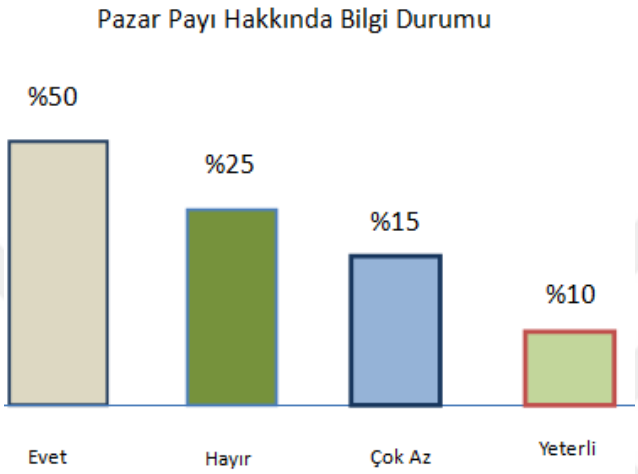
Grafik 16

- Tasarım ve üretim aşamasındaki tüm bu sıkıntıların aşılması durumunda, müşteri memnuniyeti analiz edildiğinde; işletmelerde %40 oranında çok iyi düzeyde olduğu, %30 yeterli düzeyde olduğu, %20 oranında orta düzeyde olduğu ve %10 ile çok az olduğu tespit edilmiştir. Bu oranlardaki değişikliğin, müşterilerin birden fazla nakış işletmesi ile aynı anda çalışmalarından ve üretim parkurlarının kıyasa tabii tutulmasından kaynaklandığı belirtilmiştir. Müşteri, nakış firmasının üretim politikasına ve kendi finansal durumuna göre şekil almakta ve sirkülasyon göstermemektedir. Bu da sürekli çalışılan firmaların sezonsal değişim göstermesine ve sirkülasyon olmamasından dolayı maliyete yansımasına ve haksız rekabet ortamının doğmasına sebep olmaktadır.(Bkz. Grafik 17).



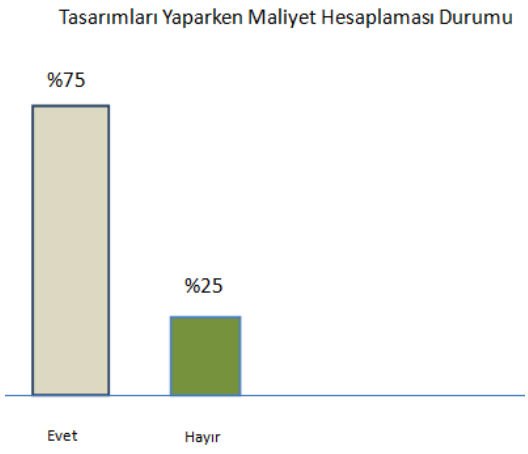
Grafik 17

- Müşteri odaklı çalışılan bu işletmelerde müşteri pazar payı da işletmenin üretim akışını %100 etkilemektedir. Ürünün satışı hem nakış işletmesinin finansal durumunu doğrudan etkilemekte hem de üretim şemasını belirlemesine katkı sağlamaktadır. Bu da nakış işletmesi ve müşteri ilişkilerinin bir çark içerisinde sürekli bir dönüşümün içerisinde olduğunu gösterir. Böylelikle müşterinin çıkarları gözetilmekte ve üretilen ürünlerin satış payının yüksek olması için kaliteli üretim yapılmasına dikkat edilmektedir.(Bkz. Grafik 18).



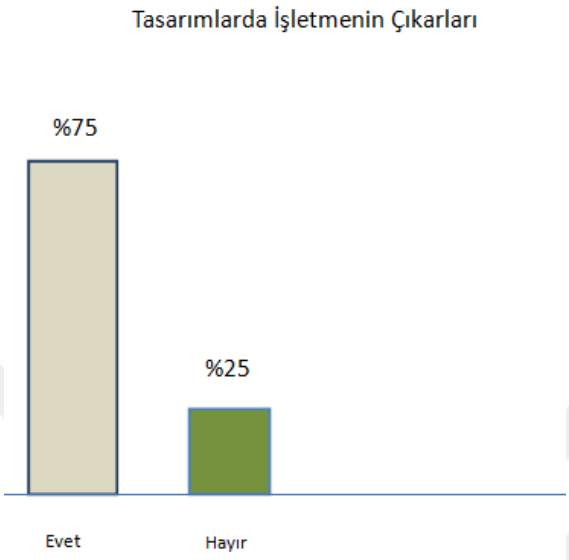
Grafik 18

- Tasarım ve müşteri odaklı organizasyonun üretim aşaması incelendiğinde ise; tasarımcının sadece desen tasarımı kısmında rol oynamadığı üretim departmanını da takip ettiği belirlenmiştir. %75 oranında işin akışında görev alan tasarımcılar ile %25 oranında üretim akışını üretim departmanı sorumlusuna bırakan tasarımcıların bulunduğu nakış işletmelerinde süreç birbiri ile koordineli işlediği için sürecin başından sonuna kadar bir hakimiyetin söz konusu olduğu tespit edilmiştir.(Bkz. Grafik 19).



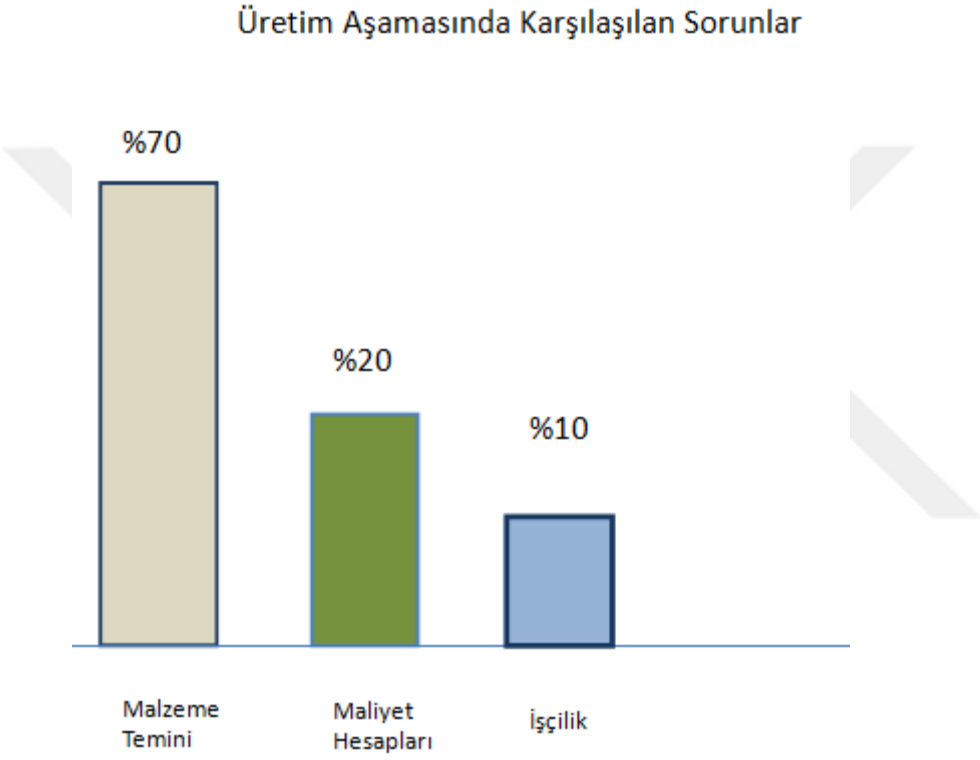
Grafik 19

- İşletmelerin çıkarlarının tasarımlardan etkilenmesi konusunda sorulan sorulara verilen cevaplarda ise, %75 oranında işletmenin çıkarlarını etkilediği, %25 oranında ise, işletme çıkarlarının etkilenmediği cevabı alınmıştır.(Bkz. Grafik 20).



Grafik 20

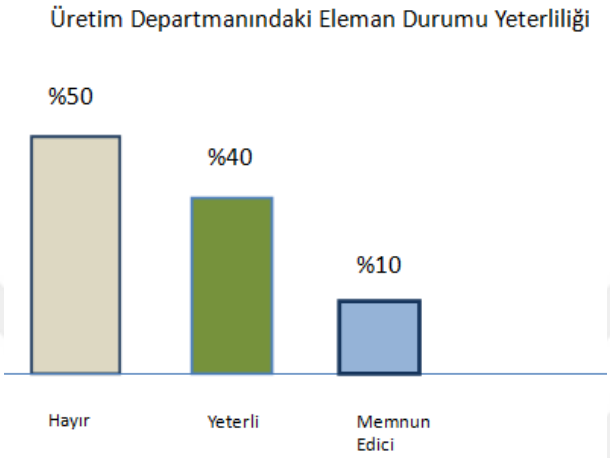
- İşletmelerin üretim aşamasında karşılaştıkları problemlerin belirlenmesine yönelik sorulara verilen cevaplarda ise, %70 oranında temrin sıkıntısının yaşandığı, %20 oranında işleyiş akışı ile ortaya çıkan maliyet hesaplarının bulunduğu ve %10 oranında işçilik probleminin yaşandığı belirlenmiştir. Üretim aşamasında işçilerden ve makine parkurundan kaynaklı hatalar temrin sürelerinin uzamasına ve işin zamanında konfeksiyon firmasına gönderilememesine sebep olmakta bu da işleyiş akışının aksaklıklara uğrayıp şirketin maliyetlerinde artışa neden olmaktadır. Bu nedenle nakış işletmelerinde üretim departmanındaki iş akışının sağlıklı yapılması adına tasarımcı görevi üstlenen şirket sahibi tüm süreçte aktif rol oynamaktadır.(Bkz. Grafik 21).



Grafik 21

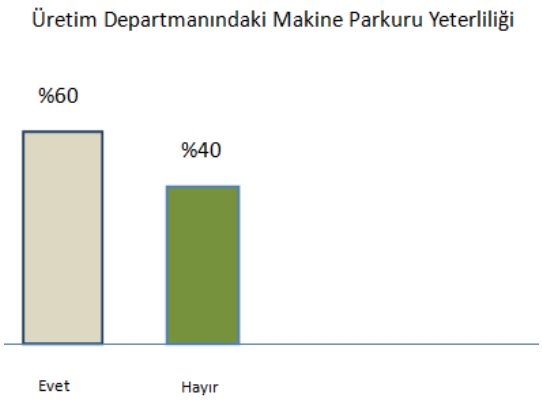
- Üretim departmanında çalışan personelin yeterli düzeyde olup olmadığını belirlemeye yönelik soruya alınan cevapta ise; %50 oranında hayır, %40 oranında yeterli ve %10 oranında memnun edici düzeyde olduğu verileri elde edilmiştir. Oranın bu şekilde dalgalı olmasının sebebi olarak, çalıştırılacak ara elemanın bulunamaması ve makine operatörü personelin vasıflı olarak yetiştirilememesi gösterilmektedir. Elemanlar, usta çırak ilişkisi içerisinde yetiştirilmekte fakat eğitim-öğretim etkinliklerinde bu vasıfta teknik personelin yetiştirilmemesi, sosyo-kültürel yapı, askerlik, maaşların yetersiz bulunması gibi

dış etkenler bu sürecin devamlılığını olumsuz etkilemektedir. Bu da üretim yapan nakış işletmelerinde çalışacak ara elemanların yetiştirilmemesine sebep olmaktadır. Nakış işletmelerine olumsuz yansımaları olan bu istihdam problemi hem işletmelerin varlığını idame ettirememesine hem de tekstil ve konfeksiyon işletmelerinin temrin sürelerinin uzaması sebebiyle üretimlerinde problem yaşamalarına neden olmaktadır.(Bkz. Grafik 22).



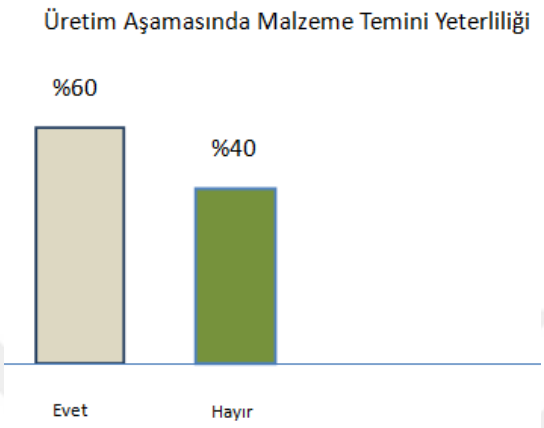
Grafik 22

- Üretim aşamasında kullanılan ekipmanların yeterliliğini belirlemeye yönelik sorulara verilen cevaplarda ise; %60 oranında hayır %40 oranında evet cevabı alınmıştır. Konumu itibariyle Konya ilinin ulaşım problemi, nakış işletmelerinde kullanılan makinelerin ithal edilmesi ve çok maliyetli olmaları sebebiyle yeterli düzeyde makineye sahip olunamamakta ve parça temini hususunda problem yaşanmaktadır. Bu durum nakış işletmelerinin müşteri isteklerine yeterli düzeyde cevap verememelerine ve tasarımlarında sınırlı kalarak üretimi yapılamayan modellere yönelimini engellemektedir.(Bkz. Grafik 23).



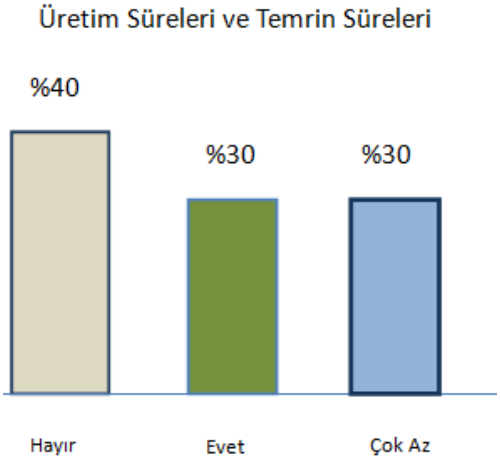
Grafik 23

- Üretim aşamasında malzeme temini ise %60 evet ve %40 oranı ile de hayır cevabı alınmıştır. Daha önce değinildiği gibi Konya ilinin konumu, sipariş edilen malzemenin zamanında gelmemesi, üretimi yapılacak olan modelin malzemesinin üretilmemesi gibi birçok dış etken bu olumsuzluğa sebep olmaktadır.(Bkz. Grafik 24).



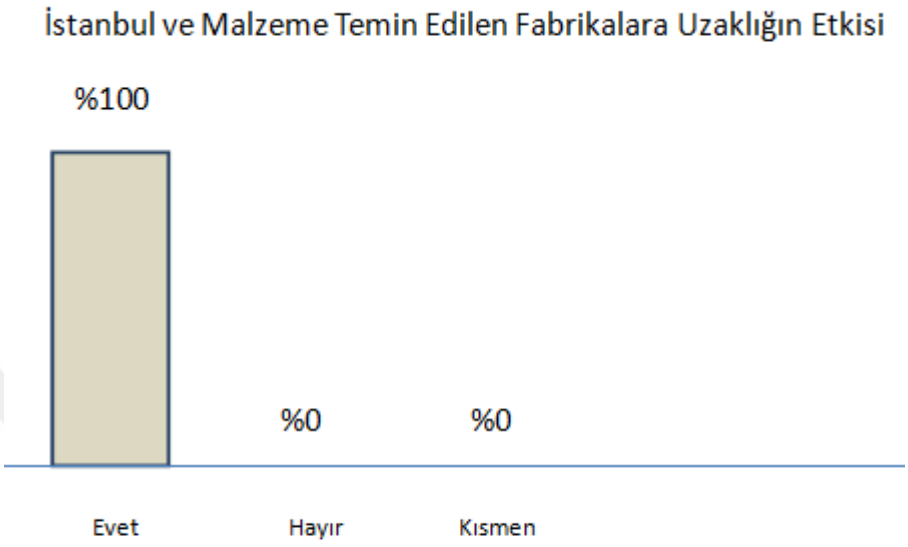
Grafik 24

- Üretim süreleri ile temrin sürelerinin birbirine uygunluğunun belirlenmesine yönelik alınan cevaplar ise; %40 hayır, %30 evet ve %30 çok az şeklindedir. Sürecin uyumundaki bu dalgalanma hem işletmelerin üretim departmanlarından, hem malzeme temininden hem de müşterinin konfeksiyon atölyelerinden kaynaklanmaktadır. Karşılıklı oluşabilecek bu problem durumunda her iki tarafında dikkat etmesi gereken noktalar olduğu ve buna göre şekil alarak üretim akışını planladıkları belirlenmiştir.(Bkz. Grafik 25).



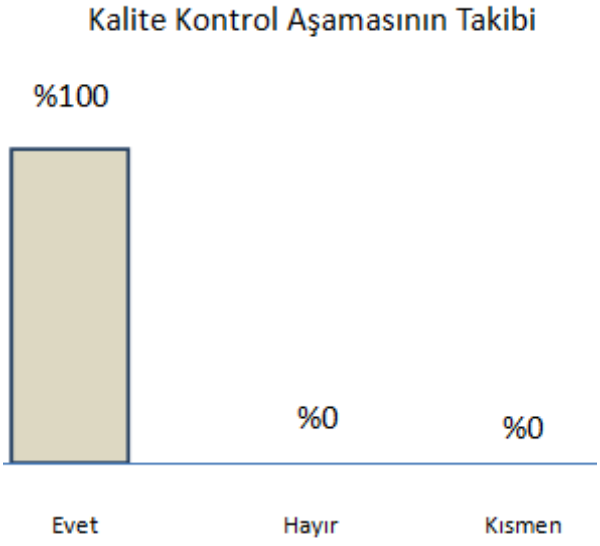
Grafik 25

- İstanbul'a uzaklığın etkin rol oynadığı üretim aşamasında %100 oranı ile şartların olumsuz olduğu ve bu durumun hem tasarım departmanını hem de üretim departmanının etkilediği belirlenmiştir.(Bkz.Grafik26)



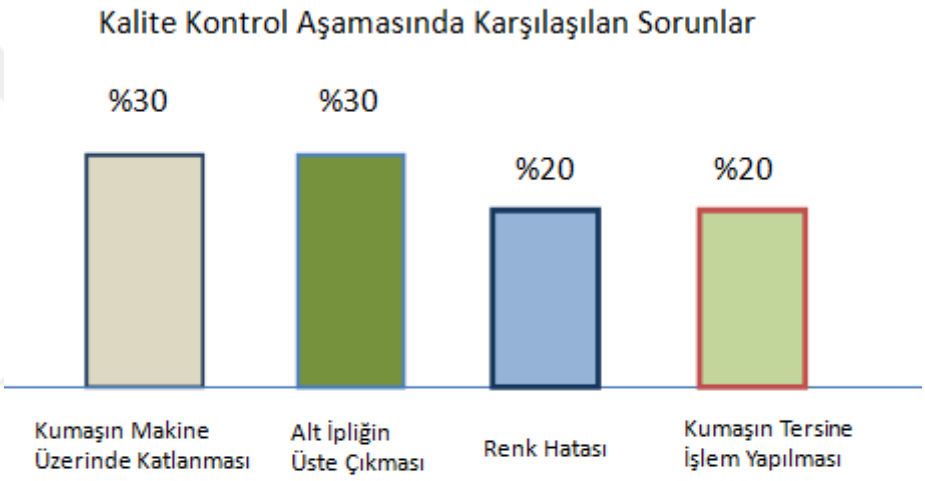
Grafik 26

- Üretimi yapılan ürünlerin kalite kontrol aşamasında ise, sürecin üretimden sonra da %100 oranla takip edildiği, tasarımcı ve üretim sorumlusu tarafından gerekli kontrollerin yapıldığı belirtilmiştir.(Bkz. Grafik 27).



Grafik 27

- Kalite kontrol aşamasının işlem basamaklarını belirlemeye yönelik alınan cevaplar; kumaş kontrolü, desen kontrolü, nakış yeri kontrolü, iplik kontrolü, tela kontrolü ve defo kontrolü yapılmaktadır şeklindedir. Hata telafisi yapılan ve temizliği tamamlanan ürünler konfeksiyon işletmelerine nakledilmektedir.
- Kalite kontrol aşamasında karşılaşılan problem durumunu belirlemeye yönelik sorulan sorulardan elde edilen verilere göre; hata kaynaklarının, %20 renk hatası, %30 kumaşın makine üzerinde katlanması, %20 kumaşın tersine işlem uygulanması, %30 alt ipliğin üste çıkması gibi sorunlar olduğu belirlenmiştir. İşçi kaynaklı bu hatalarda vasıflı elman yetiştirilmesinin ne kadar elzem olduğu dikkat çekmektedir.(Bkz. Grafik 28).

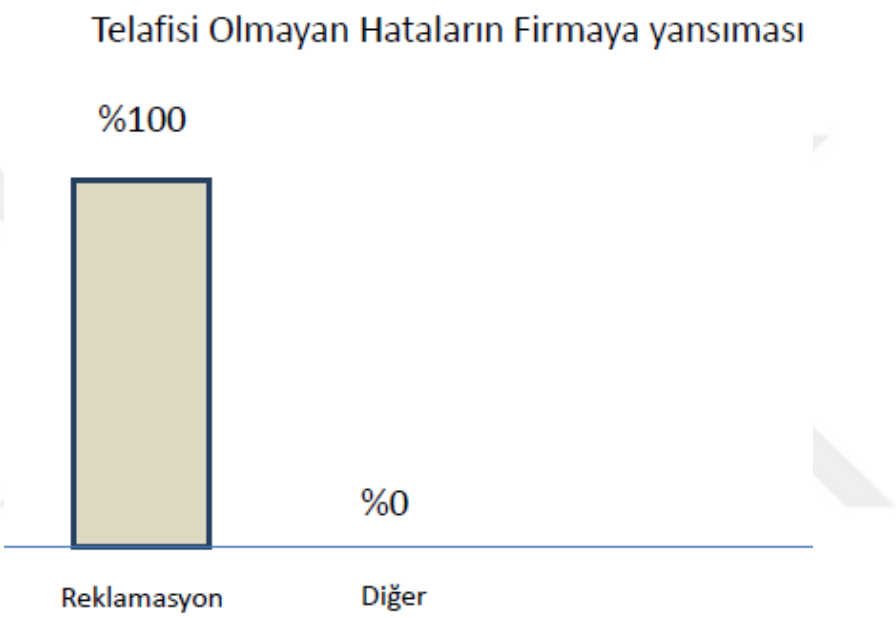


Grafik 28

- Kalite kontrol aşamasında karşılaşılan problemlerin çözümünün belirlenmesi ile ilgili verilen cevaplarda; hata kaynağı ne olursa olsun kumaşın yenisi ile değişim yapıldığıdır. Bu oran %100 olmakta ve tüm işletmeler müşterilerin konfeksiyon atölyelerinde nakış işlenecek parçanın aynısından kestirip işleyerek hata telafisi yapmaktadır. Her iki taraf için de maliyet olarak yansıyan bu durum tek çözüm yoludur. Müşteri bu maliyeti nakış işletmesine yansıtmaktadır.(Bkz. Grafik 29).

Grafik 29

- “Telafisi mümkün olmayan hatalarla karşılaşılmakta mıdır” sorusuna verilen cevaplar ise; %100 oranla evettir. Telafisi mümkün olmayan hatalarda tüm üretim baştan yapılmakta ve bunun maliyeti “reklamasyon” diye ifade ettiğimiz satış bedeli üzerinden nakış işletmesine yansıtılmaktadır. Bu durum işletme için ciddi zarar oluşturmakta ve eğer müşterinin talebi varsa ürün yeniden kesilerek üretime sokulmaktadır. Kar zarar hesabı yapıldığında oldukça maliyetli bir durum olan bu hata nakış işletmelerinin en büyük sorunudur.(Bkz. Grafik 30).



Grafik 30

- Kalite kontrolden geçemeyen ürünlerin işletmeye geri dönüşü ile ilgili alınan cevaplar ise; müşterinin inisiyatifine bağlı olarak ürünün faturasını dekont etmesidir. Eğer fatura edilmiş bir hata raporu varsa bu maliyet, ödeme şeklini ve süresini etkilemekte ve müşterinin çalışma tercihlerini değiştirebilmektedir. Bu hatalar işletmenin devamlılığını sağlaması açısından oldukça önemli konumdadır.

- İşletmenin tasarımcısı ve yöneticisine yöneltilen sürecin tamamında yer almakla alakalı sorulara verilen cevaplarda ise; tasarımdan kalite kontrol aşamasına kadar sürecin takipçisi olmanın, işletmenin işleyişinde aktif rol almanın birçok faydaları olduğuna değinilmiştir. Yapılan tasarımların uygulanabilirliğinin derecesini artırmak, müşteri isteklerini anlamak ve anlamlandırmak, tasarımların üretim aşamasındaki aksaklıklarını fark ederek problem durumuna çözümler üretmek ve işletmenin kar-zarar bilanço fizibilitesini yaparak devamlılığını sağlamak faydalardan birkaç tanesidir. Tüm bu faydalar hem tasarımcının tecrübe potansiyelini artırmakta hem de küçük ölçekli kobiler olan nakış işletmelerinin sirkülâsyonlarını devam ettirerek üretim potansiyellerini artırmasına katkı sağlamaktadır.
- Tüm tasarım ve üretim aşamasındaki aktif görevlerden sonra işletmeye katkılarının değerlendirilmesine yönelik soruya verilen cevap ise; tüm işletmelerin %100 katılımı ile alınan cevap müşteri potansiyelini artırmaktır. Bu cevap, çalışma amacına hizmet eden ve işletmelerim çalışma prensibini oluşturan yaklaşımdır. Müşteri odaklı çalışılan işletmelerin ana amacını teşkil eden bu yaklaşım, tüm sürecin etkili ve etkin şekilde işlemesine, tüm departmanları birlikte koordineli hareket etmesine ve en önemlisi müşteri memnuniyetine sebep olmakta ve müşteri portföyünü artırmaktadır. Konya işletmelerinin işleyişlerindeki ana amaçta bu doğrultuda şekil almakta ve tüm ekip bu amaca hizmet etmektedir. Tüm aksaklıklara ve problemlere rağmen “Doğru ekiple ve doğru zamanda en iyi hizmeti ve kaliteyi sunmak.” sloganı ile vizyonlarını ortaya koymaktadır.

BEŞİNCİ BÖLÜM

DEĞERLENDİRME VE SONUÇ

Geçmişin izlerini taşıyan ve geleneksel değerlerimiz içerisinde yerini alan nakış tekniği Endüstri Devrimi ile birlikte gelişim ve değişim gösteren bir sanat dalıdır. Bu alanda yapılan yenilikler, birçok kolaylığı da beraberinde getirerek giyim süsleme alanında çığır açmaktadır. Türkiye, Çin, Hindistan, Afrika gibi birçok sanayi devi ülkeler teknolojinin getirdiği bu kolaylıkla birlikte nakış işletmelerinin çalışma alanını genişletmekte ve konfeksiyon üretiminde kolaylık sağlamaktadır.

Hem istihdam açısından hem de üretim kolaylığı açısından birçok avantajı da beraberinde getiren nakış işletmeleri, işleyişleri açısından da dikkat çekmektedir. Yeni çalışma alanları yaratması nedeniyle tekstil imalatı yapılan yerlerde nakış işletmeleri de kurulmaktadır. Konfeksiyona katkısı, estetik açıdan süsleme imkanı sunması ve birçok süsleme tekniği ve makinesine uygun formlar oluşturması sebebiyle Türkiye'de İstanbul, Gaziantep, Bursa gibi tekstil ve konfeksiyon üretiminin yoğun yapıldığı bölgelerde hakim rol oynamaktadır. Bu bölgelerin haricinde çok yoğun olarak üretim kapasitesine sahip olmasa da Konya'da da nakış işletmeleri bulunmaktadır.

Konya ilinde kurulan işletmeler incelendiğinde; konfeksiyon üretimi yapan firmalara yakın olarak konumlandığı ve üretim ağını buna göre şekillendirdiği gözlenmektedir. Konfeksiyon işletmelerinden oluşan müşteri potansiyeline daha iyi hizmet vermek istemesinden dolayı yakın ilişkiler kuran nakış işletmeleri, tasarım, AR-GE, üretim ve kalite kontrol departmanları kurarak işletmenin işleyiş akışının sağlamaktadır.

İşletmelerin çalışma prensiplerine bakıldığında; küçük çaplı kobiler olmaları sebebiyle kurumsal kimlikten ziyade aile şirketi formunda kurulmakta ve yönetim organizasyonu genellikle şirket sahibi kişiler tarafından sağlanmaktadır. Şirket sahibinin söz hakkına sahip olduğu veya direk tasarımcı olarak rol aldığı tasarım departmanlarında usta çırak ilişkisi ile çalışan tasarımcılar, genellikle tasarım eğitimi almadan alaylı olarak yetişmekte ve işletmelerin çalıştığı tekstil firmalarının isteklerine göre şekil almaktadır. Çalışma prensiplerinde genellikle müşteri odaklı çalışmaları sebebiyle tasarım eğitimleri, sadece kullandıkları nakış programlarının kullanımı üzerine olmakta ve program kullanımı ile deneyim elde edilerek tecrübe

kazanılmaktadır. Araştırma geliştirme kısmında ise; tasarımcılar müşteri tarzlarına göre şekil almakta ve güncel moda trendleri dikkate alınarak işletme içerisinde hem makine parkuru güncellenmekte hem de çalışma stilleri ayarlanmaktadır. Üretim akışı ise, nakış işletmelerinin çalıştığı müşteri portföyüne göre ayarlanmakta ve işletmelerin işleyiş şeması buna göre şekil almaktadır. Bir ürün üzerinde yer alan nakış kalitesi görsel ve fiziksel olarak birçok açıdan değerlendirmeye tabii tutulsa da, nakış için en doğru kalite tanımı, müşteri talep ve isteklerine göre düzenleme yapmak ve üretim akışını bu şartlara göre ayarlamaktır.

Konya nakış işletmelerinin nakış ve üretim kalitesi değerlendirildiğinde; kalite standartları açısından elde edilen verilere göre müşteri odaklı çalışılması ve müşterinin sürecin başından sonuna kadar işletme ile iletişim halinde olması sebebiyle üretim ve kalite aksaklıklarına az rastlanmaktadır. Bu durum sürecin sağlıklı ilerlemesini ve müşteri memnuniyetini artırmaktadır. Müşteri memnuniyetinin finansal olarak işletmeye direk etki ettiği de dikkate alındığında bu işletmelerin sektör içerisinde devamlılığına katkı sağlamaktadır.

İşletmelerin üretim akışındaki aksaklıkları tasarım departmanında meydana gelmiyor ya da müşteri kaynaklı değilse hata kaynağı makine parkurundan ya da malzeme eksikliğinden kaynaklanmaktadır. Konya'nın İç Anadolu Bölgesinde olması sebebiyle tekstil malzemesi üretim firmalarına uzaklığı ve makine servis hizmetlerine ulaşım kısıtları hata kaynaklarının meydana gelmesine ve telafisinin uzun vadede yapılmasına sebep olmaktadır.

Konya nakış işletmelerinde dikkat çeken bir diğer husus ise, nakış makinelerinin haricinde nakış süsleme yöntemlerini pekiştirmek ve farklı estetik değerler katmak sebebi ile lazer kesim, baskı, taş, inci gibi ilave makine parkuruna sahip olmasıdır. Bu ek makineler hem güncel trendlerin uygulanmasına hem de tasarımda farklı olanın arzulanması ile yeni yaratılar elde edilmesine katkı sağlamaktadır. Böylelikle müşteri isteklerine daha anlamlı cevaplar verilmekte ve farklı bakış açıları ile estetik değeri yüksek tasarımlar elde edilmektedir.

Tüm bu verilere göre, Konya nakış işletmelerinin analizi yapıldığında; küçük işletmeler olmaları, tasarım ofislerine, makine parkurlarına, malzeme üretim firmalarına uzak olmaları sebebiyle kendi içlerinde çözüm üreten yapıları ile konuşlandığı fakat bu dezavantaja rağmen tekstil ve konfeksiyon atölyelerine yeterli hizmet verdikleri ve bu

süreci aktif olarak yönetebildikleri sonucuna varılmıştır. Çeşitli fonksiyonlarda çalışan makinelerinde sürece dahil edilmesiyle ve artık teknolojik gelişmelere ve moda trendlerine ulaşım kolaylığı ile karşılaşılan aksaklıkların ve eksikliklerin kolaylıkla telafi edildiği tespit edilmiştir.

İşletmelerin çalışma prensipleri incelendiğinde elde edilen bir diğer verinin tasarım ofislerinde kalifiyeli elemanların az bulunduğu tespitidir. Müşteri istek ve taleplerine farklı bakış açıları sunmak, tasarım ilke ve elamanlarına göre hazırlanmış özgün çalışmalar yapmak ve diğer işletmelerden faklı olmalarını sağlayacak tasarılar oluşturmak adına bu departmana önem gösterilmesi öneriler arasında sayılmaktadır. Böylelikle hem daha fazla müşteri memnuniyeti elde edilmiş olunacak hem de organize olmuş bir ekiple çalışmanın oluşturacağı farkla güncel bakış açıları yaratılarak diğer işletmelerden bir adım önde çalışma imkanı bulunacaktır.

Konya nakış işletmelerinin analizine konun özünü belirterek bakacak olursak ulaşım ve tedarik sıkıntıları haricinde gerekli tertibatla hizmet verdikleri, çalışma ofislerinde müşteri stilist ve pazarlamacıları ile koordineli çalıştıkları, çeşitli versiyonda çalışan makinelerle nakış tekniğinin kombine edilerek tasarım çeşitliliğinin artırıldığı ve kalite standartlarına uygun formlarda üretim yaptıkları kanısına varılmıştır. Kendi bünyelerinde ürettikleri ve iş akışını sağladıkları imalatlarıyla hem Konya tekstil ve konfeksiyon sektörünün ihtiyaçlarına cevap verecek pozisyonda oldukları hem de istihdam sağlayarak yeni iş sahaları oluşturdukları belirlenmiştir. Bu bağlamda ele alınarak incelenen Konya nakış işletmelerinin tekstil sektörüne katkıları yadsınamaz niteliktedir.

KAYNAKÇA

Aktan, O. (1989). *El Sanatları.* Ankara: Arzu Ofset

Alparslan, A. S. (2003). *Tasarım(Mesleki Resim).*İstanbul: Ya-Pa Yay. Paz. San. Ve Tic. A.Ş.

Ankara Valiliği. *Ankara Müzeleri*. Ankara

Arlı, M. (1992). *Köylü El Sanatları.*

Arseven, C.E. (1975). *Sanat Ansiklopedisi*.Cilt 2. İstanbul.

Aslanapa, O. (1993). *Türk Sanatı El Kitabı.*İstanbul.

Balcı,Y. B.,Say, N. (2002). *Temel Sanat Eğitimi.*İstanbul:Ya-Pa Yay. Paz. San.

Barışta, H.Ö. (1984). *Türk İşleme Sanatı Tarihi.* Ankara:Gazi Üniversitesi Yayınları

Barışta, H.Ö. (1995). *Türk İşleme Sanatı Tarihi***.** (İkinci Baskı) Ankara: Gazi Üniversitesi Mesleki Yaygın Eğitim Fakültesi Yayın No: 1

Barışta, H.Ö. (1997). *Türk İşlemelerinden Teknikler.*Ankara: Gazi Üniversitesi Mesleki Yaygın Eğitim Fakültesi Yayın No: 2

Barışta, H.Ö. (2002). Cumhuriyetten Günümüze Türk Kültürünün Dünü, Bugünü ve Geleceği. *Türk Kültürü Kongresi*13. Atatürk Kültür Merkezi Başkanlığı Yayınları.

Berker, N. (1980). Türk El İşlemelerinde Semboller. *Sanat Dünyamız Dergisi,* 20. Yapı Kredi Bankası Yayınları.

Bilgin, N. (1993). İktisadi Sosyal ve Kültürel Gelişmeler Açısından Türk Ailesi Paneli. Ankara: G.Ü.M.E.F. Yay.no:35

Çırakoğlu, H. (1994). *Makine Nakışları***.** Ankara: Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Yayınları.309

Çırakoğlu, H. (2003). Dünden Bugüne Nakış Makineleri. *Nakışçının Dünyası,* İstanbul:Yıl:7,26. İnsad.

Erdal, D. (2005). *Geleneksel Türk Nakışlarından Türk İşinin Bilgisayarlı Nakış Makinelerinde Uygulanmasının Değerlendirilmesi*. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi. Gazi Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Nakış Eğitimi Bilim Dalı.

Fenercioğlu, S. (1973). *Türk İşlemelerinden Motifler.* Ankara

Gülşen, N. (1997). Ankara'daki Kız Meslek Liselerinde Nakış Alanında Yeni Teknolojinin Kullanılma Sorunları. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi. Gazi Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, El Sanatları Eğitimi Bölümü.

Korkusuz, S. (1992). *Nakış*. (Dördüncü Basılış). İstanbul: M. E. B.

Köklü, H. (2002). *El İşlemeleri*. İstanbul: Ya-Pa Yay. Paz. San. Ve Tic. A.Ş.

Markaloğlu, Ş. (2004). *Dival İşleme.*(İkinci Basılış). Ankara: Özkan Matbaacılık Ltd.Şti.

Megep (Mesleki Eğitimi Güçlendirme Projesi).(2006) Ankara. MEB.

Onuk, T. (1998)*Osmanlı Çadır Sanatı*Ankara: KTB Yayınları

Ögel, B. (1985). *Türk Kültür Tarihine Giriş***.** Ankara: Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları: 638 Ankara.

Özbel, K. (1940). *El Sanatları***.** 6. Ankara.

Özcan, F. (1994). *Türk Nakışları Öğretim Yaprakları.*Ankara

Öztürk, İ. (1994). *Geleneksel Türk El Sanatlarına Giriş*. Ankara: Özdemir Basım Yayın ve Dağıtım Ltd.Şti.310

Sain, B. (1975). *Nakış. Mektupla Yükseköğretim.* Ankara.

Sain, B. (1987). *Hesap İşi El İşlemeleri*. Ankara. Türkiye İş Bankası Yayınları

Sain, B. (1994). *Türk İşi.* Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Lisans Tamamlama Programı. Ders Notları. Ankara.

Sezgin, S.İ. (2000). *Mesleki ve Teknik Eğitimde Program Geliştirme.*Ankara: Nobel Yayın Dağıtım LTD.ŞTİ.

Sürür, A. (1976). *Türk İşleme Sanatı.*Akbank. İstanbul. *Türkçe Sözlük* . (2005). Ankara. Türk Dil Kurumu

Ünal, İ. (1956). Türk İşlemeleri. *Türk Etnoğrafya Dergisi*,1. Ankara.

Url1-http:// http://www.barudan.com.tr/ (Erişim tarihi: 15.04.2019).

Url2-http://www.seclazer.com/(Erişim tarihi: 18.04.2019).

Url3-https://goyomakina.com/(Erişim tarihi: 18.04.2019).

Url4-http://atakmakina.com.tr/ (Erişim tarihi: 21.04.2019).

Url5-http://www.manasiplik.com/(Erişim tarihi: 21.04.2019).

Url6-http://www.birlesikgrup.com.tr/(Erişim tarihi: 21.04.2019).

Url7-http://mediaksesuar.com/(Erişim tarihi: 22.04.2019).

Url8-http://www.alkaaksesuar.net/(Erişim tarihi: 22.04.2019)

Url9-www.seckinboncuk.com/(Erişim tarihi: 22.04.2019)

Url10-http://www.sudetasdizayn.com/inci-malzemeleri/(Erişim tarihi:23.04.2019)

EK-1

GÖRÜŞME FORMU

Sayın katılımcı elinizdeki görüşme formu; "Konya Merkezinde Bulunan Nakış İşletmelerinin Üretim Süreçlerinin Analizi" başlıklı araştırma için düzenlenmiştir. Soruların hepsine cevap vermeniz çalışmanın güvenirliği açısından çok önemlidir. Bilgiler araştırmanın amacına uygun istatistiki değerlendirme dışında hiçbir amaçla kullanılmayacaktır. Değerli vaktinizi ayırdığınız için teşekkür ederiz.

Ümmühan SOYLU

Ad Soyad:

Yaş:

Cinsiyet:

1-Kadın ( ) 2- Erkek ( )

Eğitim durumuz / Belirtiniz:

Çalıştığınız kurumun ismi:

Çalıştığınız birim:

1-Tasarım ofisi ( ) 2- Makine departmanı ( ) 3-Kalite kontrol ( ) 4-İplik temizleme ( ) 5-İdari personel ( )

Çalıştığınız pozisyon:

1-Tasarımcı ( ) 2- Makine operatörü ( ) 3-Kalite kontrolcü ( ) 4-İplik temizleme elemanı ( ) 5- Satış – pazarlama ( )

Kaç yıldır çalışıyorsunuz:

1. Tasarım eğitimi aldınız mı eğer aldıysanız nereden olduğunu belirtiniz?
   a) Evet
   b) Hayır
   c) Çok az
   d) Yeterli düzeyde

2. Tasarımlarınızı hangi programlarda yapmaktasınız?
    a) Pulse
    b) Accurate
    c) Corel Draw
    d) Wilcom
3. Tasarımlarınızı yaparken nelerden faydalanmaktasınız?
    a) İnternet
    b) Müşteri tasarımları
    c) Dergi ve katalog gibi basılı yayınlar
    d) Başka (Belirtiniz)
4. Özgün tasarımlarınızı yaparken esin kaynaklarınız nelerdir belirtiniz?
5. Tasarım aşamalarınızı basamaklar halinde belirtir misiniz?
6. Tasarımlarınızı geliştirirken AR-GE çalışmaları yapmakta mısınız?
    a) Evet
    b) Hayır
    c) Çok az
    d) Yeterli düzeyde
7. Tasarımlarınızda AR-GE çalışmaları var ise gelişim evrelerinizi açıklayınız.
8. Tasarım ekibiniz var mı?
    e) Evet
    f) Hayır

g) Çok az

h) Yeterli düzeyde

9. Tasarım ekibiniz var ise iş bölümünüz nasıl yapılmaktadır?

10. Tasarım ekibiniz problem çözme odaklı çalışmakta mıdır?

11. Tasarım ekibinizin farklı müşterilere yaklaşımları nasıldır?

12. Tasarımlarınızda alternatif çözümler üretmekte misiniz?

13. Tasarımlarınızda nakış ile birlikte kullandığınız farklı teknik ve uygulama var mı?

a) İnternet

b) Müşteri tasarımları

c) Dergi ve katalog gibi basılı yayınlar

d) Başka (Belirtiniz)

14. Tasarımlarınızı yaparken her müşteriniz için portfolyo oluşturur musunuz?

15. Tasarımlarınızı yaparken müşteri odaklı çalışmalar yapar mısınız?

a) Evet

b) Hayır

c) Çok az

d) Yeterli düzeyde

16. Tasarımlarınızda hangi teknikleri kullanmaktasınız?

17. Tasarımlarınızda hangi renkleri ağırlıklı olarak kullanmaktasınız?

18. Tasarımlarınızda hangi cins iplik kullanmaktasınız?

19. Tasarımlarınızda sürekli olarak kullandığınız teknikleriniz var mı varsa belirtiniz?

    a) Evet

    b) Hayır

    c) Çok az

    d) Yeterli düzeyde

20. Tasarım aşamasında zorluklarla karşılaşmakta mısınız varsa belirtiniz?

    a) Evet

    b) Hayır

    c) Çok az

    d) Yeterli düzeyde

21. Tasarımlarınızı yaparken malzeme temini konusunda sıkıntı yaşamakta mısınız?

    a) Evet

    b) Hayır

    c) Çok az

    d) Yeterli düzeyde

22. Tasarımlarınızda müşteri memnuniyetiniz hangi düzeydedir?

    a) Evet

    b) Hayır

    c) Çok az

    d) Yeterli düzeyde

23. Tasarladığınız ürünlerinizin pazar payı hakkında bilginiz var mı?

    a) Evet

    b) Hayır

    c) Çok az

    d) Yeterli düzeyde

24. Tasarımlarınızı yaparken maliyet hesaplaması yapar mısınız?

    a) Evet

    b) Hayır

    c) Çok az

    d) Yeterli düzeyde

25. Tasarımlarınızda işletmenin çıkarları doğrultusunda gelişen etkiler var mı varsa belirtiniz?

    a) Evet

    b) Hayır

    c) Çok az

    d) Yeterli düzeyde

26. Tasarımlarınızın üretim aşamasını takip etmekte misiniz? Cevabınız evet ise lütfen devamındaki soruları cevaplayınız.

    a) Evet

    b) Hayır

    c) Çok az

    d) Yeterli düzeyde

27. Tasarımların üretimi aşamasında hangi problemlerle karşılaşmaktasınız?

28. Üretim departmanındaki eleman sayınız yeterli mi?

    a) Evet

    b) Hayır

    c) Çok az

    d) Yeterli düzeyde

29. Üretim makine parkurunuz yeterli mi?

    a) Evet

    b) Hayır

    c) Çok az

    d) Yeterli düzeyde

30. Üretim aşamasında malzeme temini sorunu yaşamakta mısınız?

    a) Evet

    b) Hayır

    c) Çok az

    d) Yeterli düzeyde

31. Üretim süreleriniz temrin süresine uygun mu?

    a) Evet

    b) Hayır

    c) Çok az

    d) Yeterli düzeyde

32. İstanbul ve malzeme temini sağlayan fabrikalara uzaklığınız üretiminizi etkilemekte midir?

    a) Evet

    b) Hayır

    c) Çok az

    d) Yeterli düzeyde

33. Üretimi tamamlanan ürünlerin kalite kontrol aşamasını takip etmekte misiniz? Cevabınız evet ise aşağıdaki soruları cevaplayınız.

    a) Evet

b) Hayır

c) Çok az

d) Yeterli düzeyde

34. Kalite kontrol aşamasındaki basamaklarınızı belirtiniz.

35. Kalite kontrol aşamasında problemlerle karşılaşmakta mısınız eğer varsa belirtiniz?

a) Evet

b) Hayır

c) Çok az

d) Yeterli düzeyde

36. Kalite kontrol aşamasındaki problemli ürünler için çözüm yollarınız nelerdir belirtiniz.

37. Telafisi zor olan üretim hatalarında tekrar üretiminiz söz konusu oluyor mu?

38. Kalite kontrolden geçemeyen ürünlerin işletmeye geri dönüşü nasıl yansımaktadır?

39. Tasarımdan kalite kontrol aşamasına kadarki süreç içerisinde bulunmak size ne gibi yararlar sağlamaktadır?

40. Tüm tasarım ve üretim aşamasındaki aktif görevlerinizden sonra işletmeye katkılarınızı aktarır mısınız?

EK2

Konya Merkezinde Bulunan Nakış İşletmelerinin Üretim Süreçlerinin Analizi" başlıklı araştırma da görüşme formu uygulanan Endüstriyel nakış işletmeleri bilgileri;

İLKEHAN TEKSTİL TİC.LTD .ŞTİ.

Musalla Bağları Mah.Bayırbaşı Sok.No:47/49

Selçuklu/ KONYA

Vergi Dairesi: Selçuk

Vergi No:4730334299

AYKE NAKIŞ (Ayşe ŞANAL)

Musalla Bağları Mah. Kağızman Sok.No:15/1

Selçuklu/KONYA

Vergi Dairesi: Selçuk

Vergi No:58351124784

EKOL NAKIŞ(Osman Soner ÜNSAL)

Musalla Bağları Mah.Bayırözlü Sok.No:4

Selçuklu/KONYA

Vergi Dairesi: Selçuk

Vergi No:41344713164

YILDIZ NAKIŞ(Gülseren YILDIZ)

Musalla Bağları Mah.Sesigür Sok.No:7/1

Selçuklu/KONYA

Vergi Dairesi:Meram

Vergi No:14180864260

ERVA NAKIŞ

Musalla Bağları Mah. Kağızman Sok.No:38

Selçuklu/KONYA

Vergi Dairesi: Selçuk

Vergi No:15074579918

ERSOY NAKIŞ-ÇEYİZ(Süheyla ERSOY)

Şükran Mahallesi Fıçıcılar Sok.No:25

Selçuklu/KONYA

Vergi Dairesi: Mevlana

Vergi No:16322543422

AS NAKIŞ (Ali SOYLU)

Musalla Bağları mah.Güzide Sok.No:10

Selçuklu/KONYA

Vergi Dairesi:Meram

Vergi No:60790061582

NUR NAKIŞ(Niyazi TEPE)

Musalla Bağları Mah.Bayırbaşı Sok.No:22

Selçuklu/KONYA

Vergi Dairesi:Selçuk

Vergi No:60790061582

SİM GELİNLİK İML.PAZ.SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ

Musalla Bağları Mah.Belh Cad. Sok.No:Eğribaş Sok.19

Selçuklu/KONYA

Vergi Dairesi: Selçuk

Vergi No:7700027734

EK3

KATALOG

Resim 1: Nakış Ve Taş Uygulaması Yapılmış Ferace

Resim 2:Nakış ve taş uygulaması yapılmış tunik-Ümmühan Soylu

Resim 3:Aplike nakış yapılmış pardösü-Ümmühan Soylu

Resim 4:Nakış Ve Taş Uygulaması Yapılmış Pardösü-Ümmühan Soylu

Resim 5: Taş Uygulaması Yapılmış Bluz-Ümmühan Soylu

Resim 6:Nakış Uygulaması Yapılmış Ferace- Ümmühan Soylu

Resim 7:Nakış Ve Taş Uygulaması Yapılmış Ceket- Ümmühan Soylu

Resim 8: Taş Uygulaması Yapılmış Ferace- Ümmühan Soylu

Resim 9:Nakış Lazer İnci Uygulaması Yapılmış Ferace- Ümmühan Soylu

Resim 10:Nakış Uygulaması Yapılmış Ferace- Ümmühan Soylu

Resim 11: Taş Ve İnci Uygulaması Yapılmış Yelek- Ümmühan Soylu

Resim 12:Nakış Ve Taş Uygulaması Yapılmış Ferace- Ümmühan Soylu