

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKÎ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

AYAKKABI VE SARACİYE TEKNOLOJİSİ

ERKEK CÜZDANI

ANKARA 2008

Milli Eğitim Bakanlığı tarafından geliştirilen modüller;

- Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığının 02.06.2006 tarih ve 269 sayılı Kararı ile onaylanan, Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında kademeli olarak yaygınlaştırılan 42 alan ve 192 dala ait çerçeve öğretim programlarında amaçlanan mesleki yeterlikleri kazandırmaya yönelik geliştirilmiş öğretim materyalleridir (Ders Notlarıdır).
- Modüller, bireylere mesleki yeterlik kazandırmak ve bireysel öğrenmeye rehberlik etmek amacıyla öğrenme materyali olarak hazırlanmış, denenmek ve geliştirilmek üzere Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında uygulanmaya başlanmıştır.
- Modüller teknolojik gelişmelere paralel olarak, amaçlanan yeterliği kazandırmak koşulu ile eğitim öğretim sırasında geliştirilebilir ve yapılması önerilen değişiklikler Bakanlıkta ilgili birime bildirilir.
- Örgün ve yaygın eğitim kurumları, işletmeler ve kendi kendine mesleki yeterlik kazanmak isteyen bireyler modüllere internet üzerinden ulaşılabilirler.
- Basılmış modüller, eğitim kurumlarında öğrencilere ücretsiz olarak dağıtılır.
- Modüller hiçbir şekilde ticari amaçla kullanılamaz ve ücret karşılığında satılamaz.

İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR	ii
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ- 1	3
1. ERKEK CÜZDANI.....	3
1.1. Cüzdanın Tanımı.....	3
1.2. Ölçü Alma.....	4
1.3. Cüzdan Kalıpları	5
1.3.1. Cüzdan Kalıbı Çıkarma	5
UYGULAMA FAALİYETİ	10
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	11
ÖĞRENME FAALİYETİ- 2	13
2. KESİM	13
2.1. Deri Çeşitleri.....	13
2.2. Elde ve Makede Kesim	14
UYGULAMA FAALİYETİ	16
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	17
ÖĞRENME FAALİYETİ- 3	19
3. KREDİ KARTLIK MONTAJI YAPMA	19
3.1. Dikiş.....	19
3.2. Maat	20
3.3. Astarlama	20
UYGULAMA FAALİYETİ	27
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	28
ÖĞRENME FAALİYETİ- 4	30
4. ANA GÖVDE MONTAJI YAPMA	30
4.1. Ana Gövde Astarlama.....	30
4.2. Kenar Kıvrırma	31
4.3. Kalite Kontrol	34
UYGULAMA FAALİYETİ	35
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	36
MODÜL DEĞERLENDİRME	38
CEVAP ANAHTARLARI	40
KAYNAKLAR.....	42

AÇIKLAMALAR

KOD	542TGD363
ALAN	Ayakkabı ve Saraciye Teknolojisi
DAL/MESLEK	Saraciye Üretim, Saraciye Modelistliği
MODÜLÜN ADI	Erkek Cüzdanı
MODÜLÜN TANIMI	Erkek Cüzdanı üretimi ile ilgili bilgi ve becerilerin kazandırıldığı öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/32
ÖN KOŞUL	Saraciyede Ölçü, Kalıp Hazırlama, Temel Dikiş Makineleri, Temel Kesim, Deride İnceltme, Tezgah İşlemleri, Makinede Dikerek Birleştirme modüllerini başarıyla tamamlanmış olmak
YETERLİK	Erkek cüzdanı üretimi ile ilgili yöntem ve teknikleri öğrenmek
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Gerekli atölye ortamı ile saraciye araç ve gereç donanımları sağlandığında, tekniğe uygun erkek cüzdanı yapabileceksiniz. Amaçlar 1. Standartlara uygun ölçülendirme yapabileceksiniz. 2. Fresiz ve net kesim yapabileceksiniz. 3. Kredi kartlarını kaydırmadan monte edebileceksiniz. 4. Katlanan cüzdanda paralellik sağlayabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Ortam Sınıf, atölye, işletme Donanım Kesim bıçağı, masat, ege, çelik cetvel, kesim masası, karton, deri kalemi kesim presi, kesim kalıpları, deri, astar, kauçuk, mermer, deri yapıştırıcıları (bali-solüsyon vb.), yapıştırıcı kabı, fırça, kenar kıvrırma makinesi, ayna makinesi, çekiç, kemik, kollu dikiş makinesi, dikiş ipliği, tıraş makinesi.
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Her faaliyet sonrasında o faaliyetle ilgili değerlendirme soruları ile kendi kendinizi değerlendireceksiniz. Modül sonunda uygulanacak ölçme araçları ile modül uygulamalarında kazandığınız bilgi ve beceriler ölçülerek değerlendirilecektir

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

İnsanlar asırlar boyu para gibi kıymetli nesnelere taşımak için kuşak ve kese kullanmışlardır. Cüzdanı ilk olarak erkekler kullanmaya başlamıştır. Günümüzde cüzdan, büyük-küçük, bayan-erkek herkes tarafından kullanılır hale gelmiştir. Para, kredi kartı, kimlik kartı gibi kıymetli eşyaları taşımak ve saklamak için, katlanabilir ve kapaklı çanta olarak cüzdanı kullanılmaktadır.

Kağıt paraların kullanılmaya başlamasından sonra geliştirilen iki kırımlı, üç kırımlı, burslu, seyahat, çek, kredi kartı, cep bilgisayar cüzdanları, mp3 çalar cüzdanları gibi çeşitli cüzdanlar, paranın ve cüzdan kullanım biçimlerinin şekil değişmesi ile yeni biçimler kazanmıştır.

Deri, kumaşa göre daha dayanıklı plastiğe göre daha yumuşak ve iyi görümlü olması nedeniyle her zaman tercih edilen bir malzeme olmuştur. Cüzdanın sürekli elde olması nedeniyle koyu renkler tercih edilse de içimizi ısıtan, rengârenk, süslü cüzdanlar ihtiyaç sahiplerine sunulmaktadır. Cüzdanın saraciye üretimindeki yeri ve önemi artarak devam etmektedir.

Bu modülde erkek cüzdanının verilen modele uygun kalıplarını hazırlayabilecek, kesimini yapabilecek ve kredi kartlığını hazırlayarak, cüzdan montajı yapabileceksiniz. Yaptığınız cüzdanı zevkle kullanabileceksiniz.

Bu modül sonunda edineceğiniz bilgi ve beceriler ile Ayakkabı ve Saraciye Alanında erkek cüzdanı yapmak için gerek duyduğunuz becerilerinizi kazanmış olacaksınız.



ÖĞRENME FAALİYETİ- 1

AMAÇ

Uygun ortam sağlandığında erkek cüzdanı üretimi için, modele uygun ölçülendirme yapıp, kalıp hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Katalog, dergi ve satış mağazalarındaki erkek cüzdan modellerini inceleyiniz.
- Cüzdan üretimi yapan bir fabrikaya giderek, cüzdan model kalıbı çıkaran ustanın çalışmalarını izleyiniz.
- Karton parçaları üzerinde elde kesim alıştırması yapınız.
- Cüzdan üretimi yapan fabrikaları gezerek, erkek cüzdan kesim kalıplarını inceleyiniz.
- Gözlemlerinizi rapor haline getirip sınıfta arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. ERKEK CÜZDANI

1.1. Cüzdanın Tanımı

Cüzdan; içinde para, kimlik, belge vb. malzemeleri muhafaza eden bölmeleri bulunan ve bunları taşıma amacıyla kullanılan, katlanabilir, klipsli ya da kapaklı küçük kişisel aksesuarlara, denir. Genellikle deriden yapılan değişik boyutlarda küçük çantlardır. Genel olarak cüzdanlar, bayan ve erkek cüzdanları olmak üzere ikiye ayrılır (Fotoğraf 1.1-1.2).



Fotoğraf 1.1: Erkek cüzdanı



Fotoğraf 1.2: Erkek cüzdanı

1.2. Ölçü Alma

Model özelliğine göre cüzdanın bölümleri değişebilir. Aynı zamanda kadın, erkek cüzdanı olmasına göre malzeme ve cüzdanın boyutlarında değişiklik olabilmektedir. Kadın, erkek ya da model özelliğine göre değişmeyen ölçü standartları da vardır. Bunlar kredi kartı ölçüsü ile banknot (para) ölçüleridir. Bu ölçülere rahat girip çıkma payı olarak modele ve isteğe göre 1-2mm ilave edilir.

Modele Göre Ölçü Formu

	En	Boy	Adet
Gövde	27-28 cm	12-13cm	1
Orta parça	25 cm	10-11cm	1
Gövde astarı	25-26 cm	10-11-cm	1
Sağ ve Sol Kartlık	7-8 cm	8-9 cm	2
Orta kartlık astarı	7-8 cm	10-11 cm	1
Kartlık cep torba astarı	10-11 cm	7-8cm	4
Kartlık kapama astarı	9-10cm	7-8cm	2
Sağ ve sol kredi kart üstü	7-8 cm	2 cm	1
Orta parça	3-4 cm	10-11 cm	2
Biye	24-25 cm	1-2 cm	1
Sağ ve sol kredi kart üstü ast	7,5cm	10-11 cm	4
Orta kartlık	8-9 cm	10-11 cm	2
Orta kartlık torba astarı	6-7 cm	14-15 cm	2

Tablo 1.1: Model ölçü formu

Ana gövde ölçülendirilirken, gövdenin dış hatlarından ölçüme başlanır. Ölçü işlemi mezur ile yapılır. Ana gövde ölçüsü diğer parçalardan farklı olarak, esneme payı olduğu için, cüzdan yarı açıkken ölçülendirilir (Fotoğraf 1.3). Cüzdanın boy ölçüsü de mezur yardımıyla dik olarak alınır. Diğer parçaları da ana gövde ölçüsüne uygun olarak ölçülendirilir.



Fotoğraf 1.3: Ölçü alma şekli

1.3. Cüzdan Kalıpları

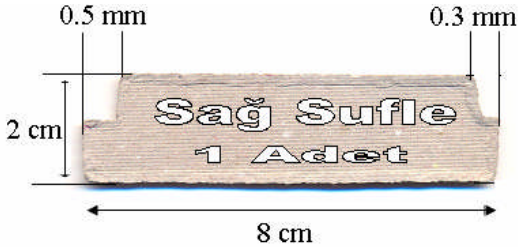
Cüzdan kalıbı çıkarmaya ana gövdeden başlanır. Ölçü formundaki ölçülere uygun olarak kalıplar çıkarılır. Önce deri yüzey kalıpları hazırlanır. İç parça kalıpları dış yüzey kalıplarına uygun olarak hazırlanır.

1.3.1. Cüzdan Kalıbı Çıkarma

Cüzdan kalıbı çıkarmaya gövde kalıbından başlanır. Model mukavvası üzerine, ölçü formundaki ölçülere uygun olarak, ana gövde ölçüleri geçirilir. Modele uygun olarak kalıp çizilir. Kesim bıçağı ile kaydırmadan mukavva kesilir. Kalıp üzerine bilgi işaretleri geçirilir (Çizim 1.1).Diğer parçaların kalıpları da ana gövde gibi çıkarılır. Kalıplar elde kesim için kesim mukavvasından çıkartılır (Çizim 1.2-3-4-5-6-7-8-9-10-11).



Çizim 1.1: Ölçü alma şekli



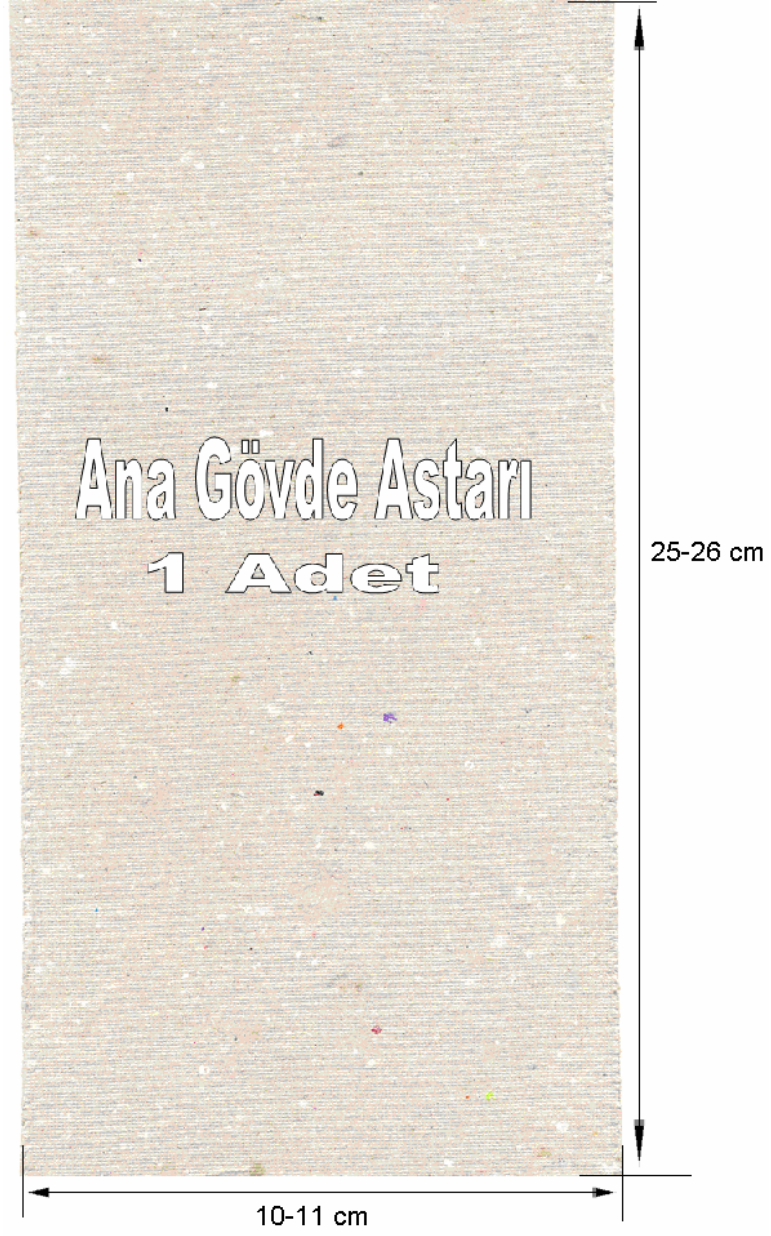
Çizim 1.2: Sağ sufle kalıbı



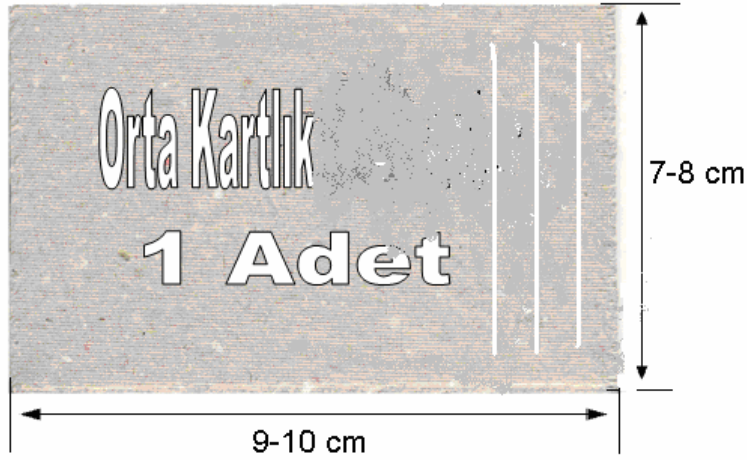
Çizim 1.3: Sol sufle kalıbı



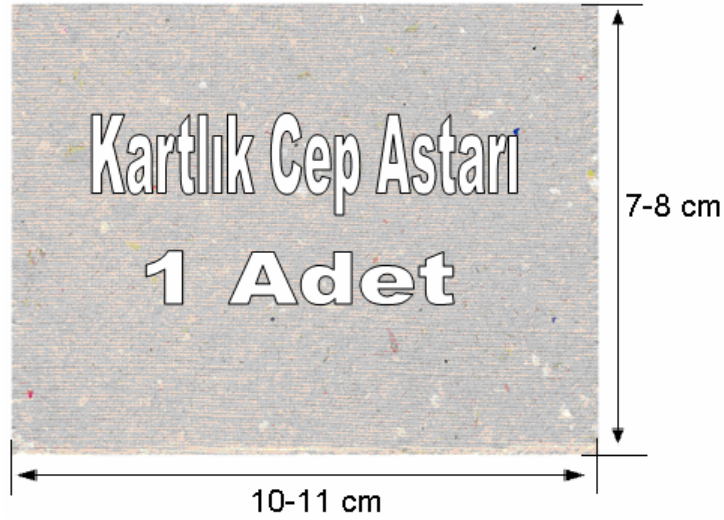
Çizim 1.4: Biye kalıbı



Çizim 1.5: Ana gövde astar kalıbı



Çizim 1.6: Orta kartlık kalıbı



Çizim 1.7: Kartlık cep astar kalıbı



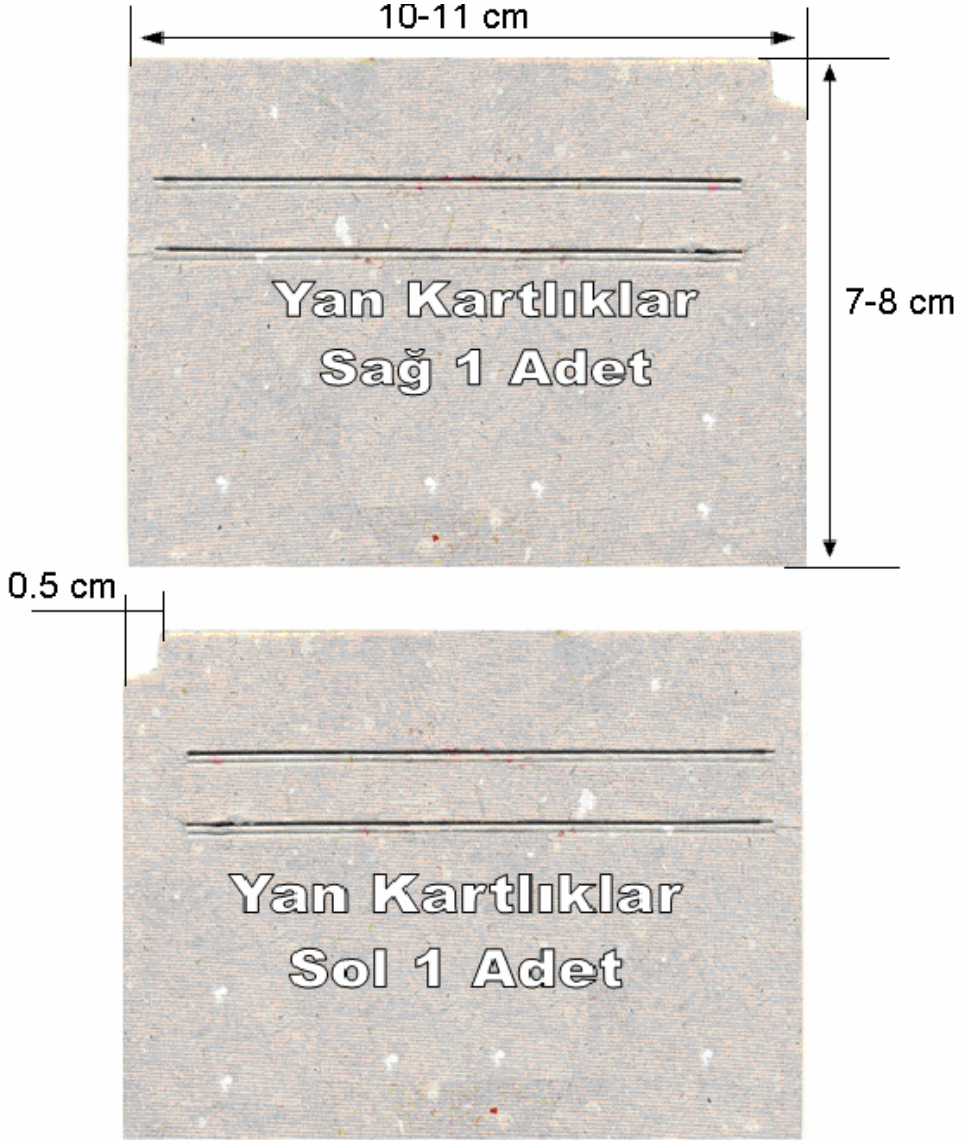
Çizim 1.8: Orta astar orta parçası kalıbı



Çizim 1.9: Orta kartlık arka astar kalıbı



Çizim 1.10: Orta astar kalıbı



Çizim 1.11: Sağ ve yan kartlık kalıbı

Not:

Sağ ve sol kredi kart üst astar kalıbı EN 7-8 cm BOY 10-11 cm 2 adet olacaktır. Orta kartlık torba astarı kalıbı EN 6-7cm BOY 14-15 cm 2 adet olacaktır.

UYGULAMA FAALİYETİ

Kullanılacak Araç Gereçler

- Mukavva(çizim ve kesim)
- Kesim masası
- Kesim bıçağı
- Çelik cetvel
- Masat
- Eğe
- Kesim lastiğı
- Kalem
- Mezür

İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususları dikkate alarak kalıp çıkarma işlemini yapınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Cüzdan modelini tespit ediniz.	➤ Modele uygun malzeme seçiniz
➤ Cüzdan parçalarını belirleyiniz.	➤ Milimetrik hataların modeli etkileyeceğini unutmayınız
➤ Cüzdan ölçüsü alınırken, hafif kapatarak ölçülendiriniz.	➤ Cüzdanın hafif kapalı olmasına dikkat ediniz.
➤ Ölçü alımına en belirgin parça olan ana gövdeden başlayınız.	➤ Ölçüleri paysız alınız.
➤ Diğer parçaların ölçüsünü ana gövde ile orantı kurarak çıkarınız.	➤ Ölçü alırken dikkatli olunuz cüzdan parçalarının ölçülerinin birbiri ile örtüşmesi için sık sık kontrol ediniz
➤ Kesim bıçağını bileyiniz	➤ Net karton kesimi için bıçağı kısa (1cm) ve keskin açınız.
➤ Kartonu ölçü formatına göre çiziniz.	➤ Kartonu çıkarılacak kalıbın ölçülerine uygun olarak hazırlayınız.
➤ Modele uygun olarak, kalıbı çiziniz.	➤ Kesim yaparken kesim lastiğı kullanınız.
➤ Kalıbı kesim bıçağı ile kesiniz.	➤ Kartonu keserken çizgilere dikkat ediniz.
➤ Kesilen kalıpların bizle işaretlerini alınız.	➤ Kartunun üzerinde işaretlerin doğru alınmasına dikkat ediniz.
➤ Karton kalıpları ölçü formatına göre kontrol ediniz.	➤ Kalıpların ölçü formatına uygun olmasına dikkat ediniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

OBJEKTİF TEST (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki soruların cevaplarını, ‘Doğru’ veya ‘Yanlış’ olarak değerlendiriniz.

1. () Cüzdan; içinde para, kimlik, belge vb. malzemeleri muhafaza eden bölmeleri bulunan, katlanabilir, klipsli ya da kapaklı küçük çantalara denir
2. () Cüzdanlar bayan erkek ve çocuk cüzdanı diye ayrılır.
3. () Gövde ve gövde astarı ölçüleri aynıdır.
4. () İşaretler bizle alınır.
5. () Cüzdan ölçüsü cüzdan düz tutularak alınır.
6. () Kalıp çıkarmaya astar kalıplarından başlanır
7. () Kalıplar çıkarılırken ölçü formatına dikkat edilmez

DEĞERLENDİRME

Objektif testteki cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız. Doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt yaşadığınız sorularla ilgili konuları, faaliyete geri dönerek tekrar inceleyiniz.

UYGULAMALI TEST

Değerlendirme Kriterleri		Evet	Hayır
1	Cüzdan modelini tespit ettiniz mi?		
2	Cüzdan parçalarını belirlediniz mi?		
3	Cüzdan ölçüsü alınırken hafif kapatarak ölçülendirdiniz mi?		
4	Ölçü alımına, en belirgin parça olan, ana gövdeden başladınız mı?		
5	Diğer parçaların ölçüsünü, ana gövde ile orantı kurarak çıkardınız mı?		
6	Kesime başlamadan önce bıçağı bileddiniz mi?		
7	Kartonu ölçü formatına göre çizdiniz mi?		
8	Kartonu kesim lastiği üzerinde kestiniz mi?		
9	Kartonu çizgilerin tam üstünden kesim bıçağı ile kestiniz mi?		
10	Kesilen kalıpların bizle işaretlerini aldınız mı?		
11	Karton kalıpları ölçü formatına göre kontrol ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Uygulamalı testteki cevaplarınızın hepsinin “Evet” olmalıdır. Eğer “Hayır” cevabınız varsa uygulamayı tekrar ediniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz, diğer faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 2

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda, erkek cüzdanının net kesimini gerçekleştirebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Cüzdan üretimi yapan işletmelerde kesim ustalarının çalışmalarını izleyiniz.
- Mamul deri üretim ve satış yerlerine giderek derilerin yüzeyindeki kusur ve hataları etüt ediniz.
- Kesim pres ve cüzdan kesim kalıplarını inceleyiniz.
- Kesim presinde, değişik kalınlıkta deri ve malzemelerle kesim alıştırmaları yapınız.
- Gözlemlerinizi rapor haline getirip sınıfta arkadaşlarınızla karşılaştırınız.

2. KESİM

2.1. Deri Çeşitleri

Deri kalitesine ve kullanılacağı yere göre finisaj aşamasında işlem görmekte ve bunun sonunda değişik isimler alırlar. Örneğin, kösele, sabunlu kösele, kromlu kösele, kayışlık kösele, meşin, sahtiyan, maroken, domuz derisi, davul derisi, ak deri, rugan, süet, güderi, kürk süet, vaketa, vidale, glase, napa, nubuk, fantezi deriler, suni deriler (Fotoğraf 2.1).



Resim 2.1: Deri çeşitleri

2.2. Elde ve Makede Kesim

Elde kesim hazırlanan mukavva kalıpları ile yapılır. Kesim esnasında derideki hataları görmek için, kalıplar derinin sırça yüzüne yerleştirilir. Kalıp çiziminde deri çizim kalemi veya kurşun kalem kullanılır. Deride kalıp kesimi kalıbın çizildiği taraftan tek kat olarak yapılır. Kalıpların arasında boşluk kalmayacak şekilde yerleştirilir. Böylece deri de ekonomik kullanılmış olur.

Kesim bıçağı keskin bilerek, kesim lastiğı ya da kesim masası üzerinde, bıçak dik tutularak, kaydırmadan deri kesimi yapılır. Deri kesimi yapıldıktan sonra, astar, besleme ve sertleştirme kesimi yapılır. Elde kesim az parçalı ürünler için daha kolaydır.

Üretimde kaliteden ödün vermemek ve ekonomik cüzdan üretmek için, kesimin çok dikkatli yapılması gerekir. Bu yüzden cüzdan parçalarının kesimi, kesim presinde kesim kalıplarıyla yapılmalıdır (Fotoğraf 2-2). Makede kesim; hatasız, firesiz, malzemedan ve zamandan kazanmayı sağlar. Kesim presinin basınç ayarı yapılarak, cüzdan parçaları kesilir (Fotoğraf 2.3).



Fotoğraf 2.2: Pres kesim kalıpları



Fotoğraf 2.3: Kesilmiş deri parçaları

Kesimi yapılan cüzdan parçaları, daha düzgün olması amacı ile, ayna makinesinden geçirilir.



Fotoğraf 2.4:Kenar tıraşı yapma

Cüzdanda dikiş, kıvrırma ve montaj yerlerindeki kalınlığı önlemek, gövdenin rahat katlanmasını sağlamak amacıyla tıraş yapılır. Kıvrılacak yerler daha ince(0,3cm) tıraşlanır. Dikimi yapılacak yerlerin tıraşı daha kalın(0,5cm) olur (Fotoğraf 2.4).

Makinenin üzerindeki kol ve düğme ile tıraş inceliği ayarlanır. Tıraşlanacak yerin genişlik ayarı ise siper yardımıyla yapılır

Kartlıklar tıraştan sonra ikinci kesim için çift taraflı bantla bantlanır. Daha sonra bıçakla preste kesilir. İkinci kesim yapıldığında kartlıkların kart yerleri kesilmiş olur (Fotoğraf 2.5).



Fotoğraf 2.5:Kartlık kesimi yapılmış cüzdan

UYGULAMA FAALİYETİ

Kullanılacak Araç Gereçler

➤ Kesim presi	➤ Ayna makinesi
➤ Mukavva kesim kalıpları	➤ Makas
➤ Deri	➤ Presim kalıpları
➤ Astar	➤ El kesim bıçağı
➤ Deri kalemi (gümüş kalem)	➤ Masat
➤ Tıraş makinesi	➤ Eye
➤ Kartlık kesim kalıpları	

İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususları dikkate alarak, kesim, ayna, ve tıraş işlemlerini yapınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Deriye yüzey etüdü yapınız.	➤ Derinin hatalı kısımlarına kalıp yerleştirmeyiniz.
➤ Pres makinesinin basınç ayarını yapınız.	➤ Her malzeme için ayrı tonaj ayarlaması yapınız.
➤ Kesim malzemesi ve kesim kalıplarını hazırlayınız.	➤ Kesimi presi üzerinde yabancı cisim bırakmayınız.
➤ Kesim kalıplarını kesilecek (deri, astar) malzemenin üzerine koyunuz.	➤ Kesim kalıbını malzemenin üzerine en ekonomik şekilde yerleştiriniz.
➤ Deriyi ölçü formundaki sayılara göre elde ya da kesim makinesinde kesiniz.	➤ Kesim sonunda parça adetlerini kontrol ediniz.
➤ Astarın üzerine kalıpları en ve boy ipliği yönünde yerleştiriniz ve kesimini yapınız.	➤ Astarın en ve boy ipliğine dikkat ediniz.
➤ Parça sayısına uygun kesim yaptığınızı kontrol ediniz.	➤ Parça sayılarına dikkat ediniz.
➤ Kesimi yapılan deri parçalarını aynadan geçiriniz.	➤ Ayna makinesinin ısı ayarını kontrol ediniz.
➤ Kartlıkları ikinci kesim için bantlayınız.	➤ Kartlıklara çift taraflı bant yapıştırınız
➤ Bantlanan kartlıkların ikinci kesimini yapınız.	➤ Pres makinesini ayarlayınız.
➤ Tıraş makinesinin ayarını yaparak kenar tıraşını yapınız.	➤ Her parça için ayrı kalınlık ve genişlik ayarı yapınız. Numune üzerinde deneme yapınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

OBJEKTİF TEST (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki soruların cevaplarını, ‘Doğru’ veya ‘Yanlış’ olarak değerlendiriniz.

1. () Cüzdan çok parçadan oluşuyor ve seri üretim yapılacaksa makinede kesim yapılır.
2. () Cüzdan yapımında sadece fantezi deri kullanılır.
3. () Astarın deriyle uyumlu renkte olması gerekir.
4. () Kesim esnasında derideki hataları görmek için kalıplar derinin sırça yüzüne yerleştirilir.
5. () Deride kesim kalıbın çizildiği taraftan tek kat olarak yapılır.
6. () Kıvrılacak yerler daha ince tıraşlanır. Dikilecek yerlerin tıraşı daha kalın olur.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız. Doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt yaşadığınız sorularla ilgili konulara geri dönerek tekrar inceleyiniz. Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz diğer öğrenme faaliyetine geçiniz.

UYGULAMALI TEST

Değerlendirme Kriterleri		Evet	Hayır
1	Deriye yüzey etüdü yaptınız mı?		
2	Malzemeye uygun kesim presine basınç ayarı yaptınız mı?		
3	Kesim kalıplarını kontrol ettiniz mi?		
4	Kesim kalıplarını malzemenin üzerine ekonomik yerleştirdiniz mi?		
5	Deri kesimini elde ve makinede istenilen sayıda kestiniz mi?		
6	Astarın üzerine kalıpları en ve boy ipliği yönünde yerleştirdiniz mi?		
7	Parça sayısına uygun kesim yaptığınızı kontrol ettiniz mi?		
8	Kartlıkları ikinci kesim için bantladınız mı?		
9	Bantlanan kartlıkları ikinci kesimini yaptınız mı?		
10	Deri parçalarına ayna yaptınız mı?		
11	Tıraş makinesine uygun kalınlık ve genişlik ayarı yaptınız mı?		
12	Kenar tıraşı yaptınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Uygulamalı testteki cevaplarınızın hepsinin “Evet” olmalıdır. Eğer “Hayır” cevabınız varsa uygulamayı tekrar ediniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz, diğer faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 3

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda, gerekli ortam sağlandığında erkek cüzdanı kredi kartlık montajını yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Cüzdan satış mağazalarına giderek erkek cüzdan modellerini inceleyiniz.
- Kullanılan cüzdanların hangi noktalarda aşındığını ve nedenlerini düşününüz.
- Cüzdan üretim atölye ve fabrikalarını gezerek tezgâh ustalarının çalışmalarını gözlemleyiniz.
- Değişik tekniklerde yapılmış cüzdanları inceleyiniz.
- Eski bir erkek cüzdanını sınıfa getirerek (gerekliyorsa sökerek) arkadaşlarınızla iç aksamını inceleyiniz.

3. KREDİ KARTLIK MONTAJI YAPMA

3.1. Dikiş

Dikiş, cüzdanı gösteren en önemli işlemlerden birisidir. Cüzdanın kalitesini doğrudan etkileyen dikiş işlemini, amaca uygun makede, uygun renk ve kalınlıkta iplikle deneyimli kişiler tarafından yapılması gerekir. Cüzdan üretiminde düz ve kollu (çift ayaklı) dikiş makineleri kullanılmaktadır. Gelişen teknolojiyle birlikte bilgisayarlı makinelerin kullanımı da her geçen gün artmaktadır.

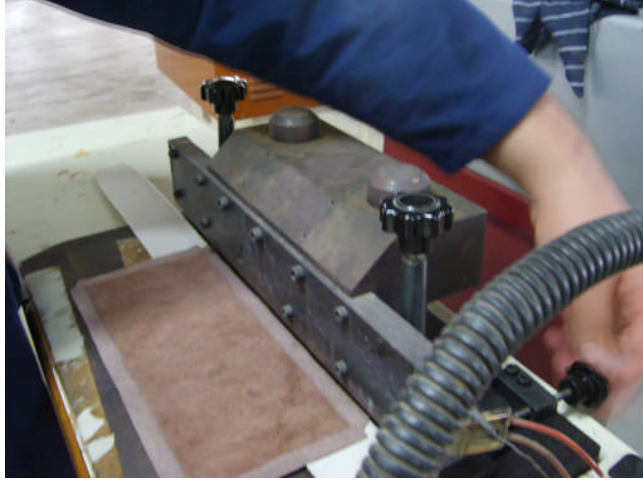
Kaliteli dikiş için, dikiş büyüklüğünün ve aralığının standart olması gerekir. Üst ve alt ipliğin düzgün görünmesi, dikiş hizasının muntazam olması,(bunun içinde dikiş sırasında dikilen kenarın siperden ayrılmaması) gerekir. Saraciye üretiminde 50–70 numara Polyester iplikler tercih edilmektedir. İş büyüdükçe iplik numarası küçülür. Büyük işlerde alt iplik daha ince, üst iplik daha kalın olur. Örnek: Alt iplik 70- Üst iplik 50 numara gibi.

Modele, isteğe göre ayarlanan dikiş boyu cüzdanda 1 cm’de 3,5 dikiş olacak şekilde ayarlanmalıdır. Siper genişlik ayarı ise 2 mm olarak ayarlanır.

3.2. Maat

Cüzdanın güzel görünmesi için kredi kartlığına, paragözüne, kıvrılıp dikilen kenarlara maat çizgisi yapılır. Maat aynı zamanda kenar kıvrımlarını yaparken, kıvrırma yapılacak yeri de belirler.

Kartlıklar ve cüzdanın diğer parçaları astarlanmaya geçmeden önce maat makinesinde çizgi yapılır (Fotoğraf 3.1).



Fotoğraf 3.1: Maat basma

3.3. Astarlama

Astarlanacak parçalar;

- Gövde
- Orta parça
- Gövde astarı
- Kartlık
- Kartlık arka astar
- Kartlık kapama astarı
- Sağ ve sol kredi kart üst derisi olarak sıralanabilir.

Astarlamaya kartlıklardan başlanır. Bunun için çift taraflı bant kullanılır. İkinci kesim için bantlanmış olan kartlıkların bantları açılır. Kesilen kısımlara yapıştırıcı sürülür. Astar yapıştırmasına en alttan kesilen yerden başlanır (Fotoğraf 3.2). Kesilen yere astarın bir ucu yapıştırılır. Astarın diğer ucu geri döndürülerek, üsteki kesilen yere yapıştırılır. Aynı işlem diğer astarlar için de yapılır. Böylece cepler oluşur.

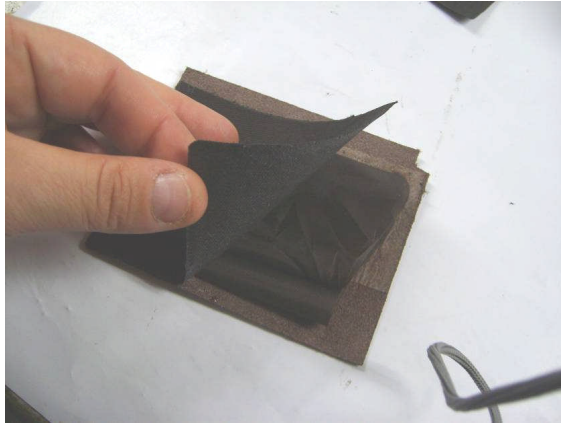


Fotoğraf 3.2: Kartlıklara cep astarı yapıştırma

Orta kartlığın kapama astarı yapışmadan önce, arkasından araçlanır (Fotoğraf 3.3). Araçlama yapıldıktan sonra kenarlara yapıştırıcı sürülerek, kapama astarı yapıştırılır (Fotoğraf 3.4).



Fotoğraf 3.3: Kredi kartlığın elde araçlanması



Fotoğraf 3.4: Kapama astarı yapıştırma



Fotoğraf 3.5:Orta kartlık astarı yapıştırma

Astarlanan kredi kartlık, orta astar parçaya yerleştirilir. Orta parça kenarlarına yapıştırıcı sürülür. Parçanın çeltiklerine yapıştırıcı sürmemeye özen gösterilir (Fotoğraf 3.6).



Fotoğraf 3.6: Orta parçaya yapıştırıcı sürme

Kartlıklar orta astara yapıştırılmadan önce orta astarın çeltikli yerlerine yan parçalar yapıştırılır. Yan parçaların uzun kenarlarına yapıştırıcı sürülür (Fotoğraf 3.7).



Fotoğraf 3.7: Çeltikli parçalara yapıştırıcı sürerken

Yapıştırıcı sürmediğimiz çeltiklerden astardaki işaretli yerler, üst üste getirilerek yapıştırılır ve montajlanır (Fotoğraf 3.8).



Fotoğraf 3.8: Çeltikli yerlere parçaların yapıştırılması

Yapıştırılan ara parçalar makinede dikiir. Bu parçaları dikerken, sol parçanın sağ tarafı dikilmez. Buraya orta kartlık dikilecektir (Fotoğraf 3.9).



Fotoğraf 3.9: Ara parça dikimi

Orta kartlığın kenarlarına yapıştırıcı sürülerek kıvrılır. Yan kartlıkların kısa kenarlarına yapıştırıcı sürülüp çekiçle kıvrılır (Fotoğraf 3.10).



Fotoğraf 3.10:Kenarların çekiçlenmesi

Yapıştırıcı sürülen yerin 0,5 cm geçmemesi gerekir. Yapıştırıcı sürülen kenarlara kıvrırma yapılır. Kenar kıvrımlar tamamlanır ve makinede dikilir (Fotoğraf 3.11).



Fotoğraf 3.11: Kartlık dikimi

Orta kartlığın uzun kenarları ve yan kartlıklarında kıvrılan (kısa) kenarları dikilir. Yan kartlıkların kenarları dikildikten sonra, sağ ve sol kredi kart üst deri parçalarına yapıştırıcı sürülerek astarlanır(Fotoğraf 3.12).



Fotoğraf 3.12: Sağ ve sol kredi kart üst derilerin astarlanması

Astarlanan kredi kart üst derileri ve yan kartlıklara yapıştırıcı sürülerek birbirine yapıştırılır. Kenar kartlıklar kredi kart üst derileri ile birleştirilir.(Fotoğraf 3.13) ve uzun kenarları dikilir (Fotoğraf 3.14).



Fotoğraf 3.13: Kredi kart üst derleri kartlıkla birleştirilmesi



Fotoğraf 3.14: Uzun kenarların dikimi

Yan kartlıkların dikilen yerlerine dış maat çekilir. Böylece yan ve orta kartlıklar hazırlanmış olur. Orta astara sağ ve sol tarafına kart yerleştirme yerleri içerde kalacak şekilde kartlıklar kaydırmadan yapıştırılır. Orta kartlık kenar dikişleri, çentiklere denk gelecek şekilde yapıştırılır (Fotoğraf 3.15).



Fotoğraf 3.15: Kartlıkların montajı

Orta astara kartlıkların montajı yapıldıktan sonra, ön takım ağzına 3,5 mm genişliğinde maat çekilip ağız temizliği için, ağız biyesi kartlıkların kenarındaki çizgiden yapıştırılmaya başlanır (Fotoğraf 3.16). Diğer arka taraf da aynı şekilde yapıştırılır. Her iki tarafın da eşit yapışmasına dikkat edilir.



Fotoğraf 3.16: Ağız biyesinin yapıştırılması

Yapıştırılan biye, kıvrırma makinesinde kıvrılıp dikilir (Fotoğraf 3.17). Böylece cüzdanın orta astarındaki kartlıkların montajı yapılmış olur.



Fotoğraf 3.17:Orta parça ağız biyesinin dikimi

UYGULAMA FAALİYETİ

Kullanılacak Araç Gereçler

➤ Kullanılacak deri cüzdan parçaları	➤ Maat makinesi
➤ Astar	➤ Yapıştırıcı kutusu
➤ Yapıştırıcı	➤ Fırça
➤ Masat ve eye	➤ Mermer
➤ Kesim bıçağı	➤ Çekiç
➤ Dikiş makinesi	
➤ İplik	

İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususları dikkate alarak, maat ve kartlıkların montaj işlemlerini yapınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Maat makinesinin ayarını yapınız.	➤ Yeterli ısıda olmasına dikkat ediniz.
➤ Kartlıklara maat basınız.	➤ Maat basarken dikilen kısımlara dış maat çekiniz.
➤ Kartlıkların cep astarlarını yapıştırınız.	➤ Yapıştırdığımız astarları geri katlamayı unutmayınız.
➤ Kartlıkların kapama astarlarını yapıştırınız.	➤ Büyüklük varsa araçlama yapınız.
➤ Orta astarın orta parçalarını yapıştırıp, dikişiniz.	➤ Sol parçanın sağ tarafını dikmeyiniz.
➤ Kartlıkların kenarlarına yapıştırıcı sürüp, orta astara yapıştırınız.	➤ Yapıştırıcının dışarı taşmamasına dikkat ediniz.
➤ Kartlıkların kenarlarını dikişiniz.	➤ Makine ayarını yapınız.
➤ Sağ ve sol kredi kart üst parçalarını astarlayınız.	➤ Astarlar büyükse araçlayınız.
➤ Yan kartlıkları astarlanan sufle ile birleştiriniz.	➤ Sağ ve sol parçalara dikkat ediniz.
➤ Yan kartlıkların kenarlarına dış maat basınız.	➤ Maatı, dikilen kısımlara basınız.
➤ Orta astara kartlıkları yerleştiriniz.	➤ Yan kartlıkların yönlerine dikkat ediniz.
➤ Orta astarın ağız biyesini yapıştırıp dikişiniz.	➤ Tam ortasından yapıştırıp geri kıvrınız.
➤ Kartlıkların montajını kontrol ediniz.	➤ Kartlıkların montajında paralellik sağlamaya dikkat ediniz

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

OBJEKTİF TEST (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki soruların cevaplarını, ‘Doğru’ veya ‘Yanlış’ olarak değerlendiriniz.

1. () Cüzdan parçalara maat çizgisi yapılır.
2. () Astarlamaya gövdeden başlanır
3. () Astarın deriyle uyumlu renkte olması gerekmez.
4. () Cep astarı yapıştırmak için çift taraflı bant kullanılır.
5. () Kartlıklara cepler yapışmadan önce, kapama astarı yapıştırılır.
6. () Kartlıklara yapıştırıcıları sürerken 0,5 cm geçmemesi gerekir.
7. () Orta astara orta parçalar dikilirken sağ parçanın sol tarafına dikiş yapılmaz.
8. () Orta ve yan kartlıkların kıvrılan kenarları dikilir.
9. () Kartlıkların montajı yapıldıktan sonra, ağız biyesi kartlıkların üzerine doğru kıvrılıp yapıştırılır ve makinede dikilir.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız. Doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt yaşadığınız sorularla ilgili konulara geri dönerek tekrar inceleyiniz. Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz diğer öğrenme faaliyetine geçiniz.

UYGULAMALI TEST

Değerlendirme Kriterleri		Evet	Hayır
1	Maat makinesinin ayarını yaptınız mı?		
2	Kartlıklara maat bastınız mı?		
3	Kartlıkların cep astarlarını yapıştırdınız mı?		
4	Kartlıkların kapama astarlarını yapıştırdınız mı?		
5	Orta astarın orta parçalarını yapıştırıp, diktiniz mi?		
6	Kartlıkların kenarlarına yapıştırıcı sürüp, orta astara yapıştırdınız mı?		
7	Kartlıkların kenarlarını diktiniz mi?		
8	Kredi kartlığı üst derisi parçalarını astarladınız mı?		
9	Yan kartlıkları astarlanan kredi kartlığı üst derisi ile birleştirdiniz mi?		
10	Yan kartlıkların suflelerine maat bastınız mı?		
11	Orta astara kartlıkları yerleştirdiniz mi?		
12	Orta astarın ağız biyesini yapıştırıp diktiniz mi?		
13	Kartlıkların montajını kontrol ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Uygulamalı testteki cevaplarınızın hepsinin “Evet” olmalıdır. Eğer “Hayır” cevabınız varsa uygulamayı tekrar ediniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz, diğer faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 4

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda, gerekli ortam sağlandığında erkek cüzdanının ana gövde montajını yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Cüzdan satış mağazalarına giderek erkek cüzdan modellerini inceleyiniz.
- Cüzdanların hangi aksesuarlarda kullanıldığına dikkat ediniz.
- Cüzdan üretim atölye ve fabrikalarını gezerek, tezgâh ustalarının çalışmalarını gözlemleyiniz.
- Değişik tekniklerde yapılmış cüzdanları inceleyiniz.
- Eski bir erkek cüzdanını sınıfa getirerek (gerekliyorsa sökerek) arkadaşlarınızla montajını inceleyiniz.
- Gözlemlerinizi rapor haline getirip sınıfta arkadaşlarınızla karşılaştırınız.

4. ANA GÖVDE MONTAJI YAPMA

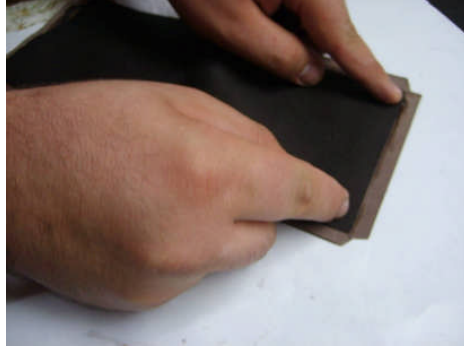
4.1. Ana Gövde Astarlama

Kesilmiş olan ana gövde derisi kenarlarına 8mm'den yapıştırıcı sürülerek 3 dakika bekletilir (Fotoğraf 4.1).



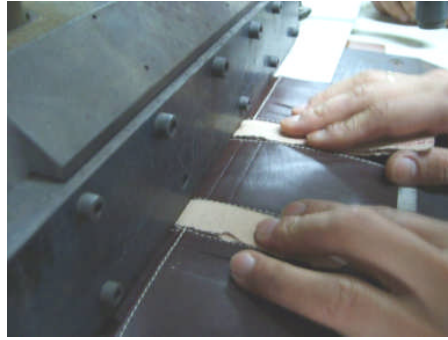
Fotoğraf 4.1: Ana gövdeye yapıştırıcı sürme

Ana gövdenin yapıştırıcısı sürüldükten ve bekledikten sonra astarı yapıştırılır. Astarı yapıştırırken, köşelerin deriyle denk gelmesine dikkat edilir (Fotoğraf 4.2). Astarla fazlalık var ise, astar araçlarıdır.



Fotoğraf 4.2: Ana gövdeye astar yapıştırma

Montajı yapılmış orta parça kenarlarına maat basılır (Fotoğraf 4.3).



Fotoğraf 4.3: Orta gövdeye maat basma

Astarlanan ana gövdenin ağız kısmı kemik yardımı ile astar üzerine kıvrılır. Köşeleri kalınlık yapmaması için üçgen kesilir. Kıvrılan kenarlar makinede dikilir

4.2. Kenar Kıvrırma

Hazırlanan ana gövdeye, orta parça montajı yapmak için, ana gövdenin kenarlarına yapıştırıcı sürülerek beklenir. Orta parçanın çentikli yerleri içe doğru kıvrılır (Fotoğraf 4.4)



Fotoğraf 4.4: Çentikli yerlerin kıvrılması

Çentik kıvrımları yapılır. Daha sonra dikkatlice orta parça ana gövdeye monte edilir (Fotoğraf 4.5).



Fotoğraf 4.5: Ana gövdeye orta parça montajı

Ana gövde ile orta parça birbirine yapıştırılırken, alt ve üst parçadaki maatların birbirine denk gelmesine dikkat edilir. Önce iki kısa kenar yapıştırılır. Kalan kısım ortaya bolluk verilerek yapıştırılır. Kıvrımın kolay olması için kenarlar yapıştıktan sonra, kenar parçalar kaldırılarak, orta kısım yapıştırılır (Fotoğraf 4.6).



Fotoğraf 4.6: Orta kısmın yapıştırılması

Yapıştırma işlemi bittikten sonra 6 mm çita ile kenarlar araçlanır. Araçlama yapıldıktan sonra kenarlara 5mm'den yapıştırıcı sürülür. Yapıştırıcı sürerken, ana gövde ve orta parçaya gelecek şekilde sürmeye dikkat edilir (Fotoğraf 4.7).



Fotoğraf 4.7: Kenarlara yapıştırıcı sürme

Yapıştırıcı 3 dakika bekledikten sonra kemik yardımı ile kenarlar tam dibinden kıvrılarak yapıştırılır (Fotoğraf 4.8).



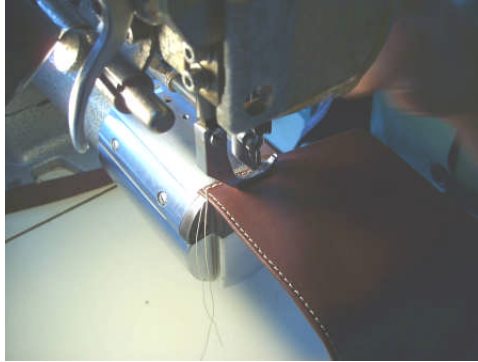
Fotoğraf 4.8: Kenar kıvrırma

Kıvrırma yaparken çentik yerlerin açıkta kalmasına dikkat edilmelidir (Fotoğraf 4.9).



Fotoğraf 4.9: Kenar kıvrırma da çentikler

Kemik yardımı ile kenarlar kıvrıldıktan sonra araçları ve makinede dikilerek, cüzdanın son montajı yapılır (Fotoğraf 4.10).



Fotoğraf 4.10: Kenarlarının makinede dikimi

Dikilen cüzdanın iplikleri yakılıp iç ve dış maatı çekilir köşeleri hafif yuvarlatılıp ilacı temizlenir ve kalite kontrolü yapılır.

4.3. Kalite Kontrol

Üretim süresince oluşabilecek hataları engellemek ya da en aza indirmek ve üretimdeki kaliteyi sağlamak için sürekli ara kontroller yapmak çok önemlidir. Kalite kontrolün ilk amacı ürün kalitesini emniyet altına almaktır.

Cüzdan üretiminde kullanılacak tüm malzemelerin kalite kontrolleri yapılır. Her malzemenin(deri, iplik, astar, yapıştırıcı, çıtçıt, burs vb.) kendine özgü istenilen renk, nitelik ve cinsten olup olmadığı kontrol edilir. İstenilen özelliklere sahip olmayanlar ayrılır.

Cüzdan üretiminin herhangi bir safhasında oluşabilecek, eksiklik veya hatalar ara kontrollerle, üretim sırasında fark edilerek anında düzeltilir. Derinin pahalı ve hassas malzeme olması nedeniyle hatanın sonradan düzeltilmesi çok zordur. (İğne izinin kalması gibi) Üretim sırasında kontrollerle hatanın anında fark edilip düzeltilmesi çok önemlidir.

Cüzdanın son kalite kontrolü deneyimli kalite kontrolcüler tarafından yapılır. Firmaya ait kartlar ürüne takıldıktan sonra, aşağıdaki noktalara dikkat ederek, cüzdanın son kontrolü yapılır.

- Dikiş hatası(dikiş atlaması)olup olmadığı kontrol edilir.
- Maatın iyi çıkıp çıkmadığı, unutulup unutulmadığı kontrol edilir.
- İpliklerin temizlenip temizlenmediği kontrol edilir.
- Cüzdan köşelerinin düzgün yapılıp yapılmadığı kontrol edilir.
- Deri yüzeyinde hata(beyazlama) olup olmadığı kontrol edilir.
- Cüzdanın astarlarında yapıştırıcı lekesi olup olmadığı kontrol edilir.

Bu kontroller sırasında bir hata görüldüğünde derhal düzeltilir (Fotoğraf 4.11). Seri üretimde son kontrol bittikten sonra, cüzdanın içine koruma kâğıdı yerleştirilir. Modele göre özel yapılmış kutuların içindeki ince koruma kâğıdına sarılarak cüzdan kutulanır (Fotoğraf 4.12). Daha sonra cüzdanın renk ve model özelliğini gösteren model numarası verilir.



Fotoğraf 4.11: Kalite kontrol



Fotoğraf 4.12: Cüzdan ve kutuları

UYGULAMA FAALİYETİ

Kullanılacak Araç Gereçler

➤ Yapıştırıcı	➤ İplik
➤ Maat makinesi	➤ Yapıştırıcı kutusu ve fırçası
➤ Deri	➤ Mermer
➤ Astar	➤ Cüzdan kutusu
➤ Dikiş makinesi	➤ Kıvrırma makinesi
➤ Kemik	➤ İplik yakma makinesi
➤ Çekiç	

İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususları dikkate alarak, ana gövde montajını yapınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Dış gövde kenarlarına yapıştırıcı sürünüz.	➤ Yapıştırıcıyı 8 mm sürünüz.
➤ Dış gövdeye astar yapıştırınız.	➤ Astarı mermer üzerinde yapıştırınız.
➤ Dış gövde üst kenarına yapıştırıcı sürünüz.	➤ Yapıştırıcının kuruma süresini hatırlayınız.
➤ Dış gövde üst kenarını kıvrınız.	➤ Kıvrımı düzgün yapınız.
➤ Dış gövdeye çizgi maatı çekiniz.	➤ Maat makinesinin ısı ayarını yapınız.
➤ Orta parçanın çentiklerini kıvrınız.	➤ Çentiklerin kıvrımına dikkat ediniz.
➤ Dış gövdeye orta parçanın önce iki kenarını yapıştırınız.	➤ Kısa kenarları yapıştırınız.
➤ Orta kalan bolluğu kapama payı olarak veriniz.	➤ Orta kısmı yapıştırırken kenarları kaldırmaz.
➤ İki parçayı birbirine yapıştırdıktan sonra kenarlarına yapıştırıcı sürünüz.	➤ Yapıştırıcının iki parçaya da gelmesine dikkat ediniz.
➤ Dış gövdenin kenarlarını kıvrınız.	➤ Kıvrırma işlemini yaparken kemik kullanınız. Çentiklerin açıkta kalmasına dikkat ediniz.
➤ Kıvrılan kenarları makinede dikiş.	➤ Makinenin dikiş ayarını kontrol ediniz.
➤ Cüzdanın kalite kontrolünü yapınız	➤ Kontrol yaparken dikkatli olunuz

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

OBJEKTİF TEST (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki soruların cevaplarını, ‘Doğru’ veya ‘Yanlış’ olarak değerlendiriniz.

1. () Ana gövdeye 3 mm’den yapıştırıcı sürülerek 3 dakika bekletilir.
2. () Ana gövde ile astarı birleştirmek için astara yapıştırıcı sürülür.
3. () Ağız kısmı kemik yardımı ile kıvrılır ve kenarları kalınlık yapmasın diye üçgen kesilir.
4. () Orta parçanın çeltikli yerleri dışa doğru kıvrılır.
5. () Ana gövde ile orta parça birbirine yapıştırılırken, alt ve üst parçadaki maatların birbirine denk gelmesine dikkat edilir.
6. () Kıvrımın kolay olması için kenarlar yapıştıktan sonra kenar parçalar kaldırılarak orta kısım yapıştırılır.
7. () Yapıştırma işlemi bittikten sonra 13 mm çıta ile kenarlar araçlanır.
8. () Dikiş cüzdanı gösteren en önemli işlemlerden birisidir.
9. () Kalite kontrolün amacı ürün kalitesini artırmaktır.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız. Doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt yaşadığınız sorularla ilgili konulara geri dönerek tekrar inceleyiniz. Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz diğer öğrenme faaliyetine geçiniz.

UYGULAMALI TEST

Değerlendirme Kriterleri		Evet	Hayır
1	Dış gövde kenarlarına yapıştırıcı sürdünüz mü?		
2	Dış gövdeye astar yapıştırdınız mı?		
3	Dış gövde üst kenarına yapıştırıcı sürdünüz mü?		
4	Dış gövde üst kenarı kıvrıdınız mı?		
5	Dış gövdeye çizgi maati çektiniz mi?		
6	Orta parçanın çentiklerini kıvrıdınız mı?		
7	Dış gövdeye orta parçanın önce iki kenarını yapıştırdınız mı?		
8	Orta kalan bolluğu kapama payı olarak verdiniz mi?		
9	İki parçayı birbirine yapıştırdıktan sonra kenarlarına yapıştırıcı sürdünüz mü?		
10	Dış gövdenin kenarlarını kıvrıdınız mı?		
11	Kıvrılan kenarları makinede diktiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Uygulamalı testteki cevaplarınızın hepsinin “Evet” olmalıdır. Eğer “Hayır” cevabınız varsa uygulamayı tekrar ediniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz, diğer faaliyete geçiniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

Erkek Cüzdanı modülü faaliyetleri ve araştırma çalışmaları sonunda; kazandığınız bilgi ve becerileri uygulamalı test ile değerlendiriniz. Bu değerlendirme sonucuna göre bir sonraki modüle geçebilirsiniz.

UYGULAMALI TEST (YETERLİK ÖLÇME)

Erkek cüzdanı yapma yeterliğini ölçmek için erkek cüzdanının kalıp, kesim, kredi kartı ve ana gövde montajını yapınız. Yaptığınız bu uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Kriterleri		Evet	Hayır
A) Cüzdan Kalıbı Çıkarma			
1	Cüzdan modelini tespit ettiniz mi?		
2	Cüzdan parçalarını belirlediniz mi?		
3	Ölçü alımına en belirgin parça olan ana gövdeden başladınız mı?		
4	Kesime başlamadan önce bıçağı bilediniz mi?		
5	Kartonu ölçü formatına göre çizdiniz mi?		
6	Kartonu kesim lastiği üzerinde kestiniz mi?		
7	Kartonu çizgilerin tam üstünden kesim bıçağı ile kestiniz mi?		
8	Kesilen kalıpların bizle işaretlerini aldınız mı?		
9	Karton kalıpları ölçü formatına göre kontrol ettiniz mi?		
B) Kesim			
1	Deriye yüzey etüdü yaptınız mı?		
2	Malzemeye uygun kesim presine tonaj ayarı yaptınız mı?		
3	Kesim kalıplarını kontrol ettiniz mi?		
4	Kesim kalıplarını malzemenin üzerine ekonomik yerleştirdiniz mi?		
5	Astarın üzerine kalıpları en ve boy ipliği yönünde yerleştirdiniz mi?		
6	Parça sayısına uygun kesim yaptığınızı kontrol ettiniz mi?		
7	Deri parçalarına ayna yaptınız mı?		
8	Kartlıkları ikinci kesim için bantladınız mı?		
9	Bantlanan kartlıkları ikinci kesim için prestene geçirdiniz mi?		
10	Tıraş makinesine uygun kalınlık ve genişlik ayarı yaptınız mı?		
11	Kenar tıraşı yaptınız mı?		
C) Kartlık Montajı Yapma			
1	Maat makinesinin ayarını yaptınız mı?		

2	Kartlıklara maat bastınız mı?		
3	Kartlıkların cep astarlarını yapıştırdınız mı?		
4	Kartlıkların kapama astarlarını yapıştırdınız mı?		
5	Orta astarın orta parçalarını yapıştırıp diktiniz mi?		
6	Kartlıkların kenarlarına yapıştırıcı sürüp orta astara yapıştırdınız mı?		
7	Kartlıkların kenarlarını diktiniz mi?		
8	Kredi kart üst derlerini astarladınız mı?		
9	Yan kartlıkları astarlanan kredi kart üst derleri ile birleştirdiniz mi?		
10	Yan kartlıkların dikilen yerlere maat bastınız mı?		
11	Orta astara kartlıkları yerleştirdiniz mi?		
12	Orta astarın ağız biyesini yapıştırıp diktiniz mi?		
13	Kartlıkların montajını kontrol ettiniz mi?		
D) Ana Gövde Montajı			
1	Dış gövde kenarlarına yapıştırıcı sürdünüz mü?		
2	Dış gövdeye astar yapıştırdınız mı?		
3	Dış gövde üst kenarına yapıştırıcı sürüp kenar kıvrımını yaptınız mı?		
4	Dış gövdeye çizgi maatı çektiniz mi?		
5	Orta parçanın çentiklerini kıvrıdınız mı?		
6	Dış gövdeye orta parçanın önce iki kenarını yapıştırdınız mı?		
7	Orta kalan bolluğu kapama payı olarak verdiniz mi?		
8	İki parçayı birbirine yapıştırdıktan sonra kenarlarına yapıştırıcı sürüp gövdenin kenar kıvrımını yaptınız mı?		
9	Kıvrılan kenarları makinede dikip kalite kontrolünü yaptınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Uygulamalı testteki cevaplarınızın hepsinin “Evet” olmalıdır. Eğer “Hayır” cevabınız varsa uygulamayı tekrar ediniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz, bir sonraki modüle geçiniz.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ-1'İN CEVAP ANAHTARI

Sorular	Cevaplar
1.	D
2.	Y
3.	Y
4.	D
5.	Y
6.	Y
7.	Y

ÖĞRENME FAALİYETİ-2'NİN CEVAP ANAHTARI

Sorular	Cevaplar
1.	D
2.	Y
3.	D
4.	D
5.	D
6.	D
7.	Y
8.	D

ÖĞRENME FAALİYETİ-3'ÜN CEVAP ANAHTARI

Sorular	Cevaplar
1.	D
2.	Y
3.	D
4.	D
5.	Y
6.	D
7.	D
8.	D
9.	D

ÖĞRENME FAALİYETİ-4'ÜN CEVAP ANAHTARI

Sorular	Cevaplar
1	D
2	Y
3	D
4	Y
5	D
6	D
7	Y
8	D
9	D

KAYNAKLAR

- ÇAKIR Mesut. **Yayımlanmamış Çalışma Notları**, İstanbul, 2006.
- GÖKÇESU, Zeynep, **Deri Teknikleri**, Ya-Pa Yayınları, İstanbul, 2002.
- KIRAT, E.Betül, **Yayımlanmamış Ders Notları**, İstanbul, 2006.
- SOYLUER, Gülşah, **Yüksek Lisans Tezi**, İstanbul, 2006.
- <http://www.mader.com.tr>
- <http://www.matras.com.tr>
- <http://www.petek1855.com.tr>