T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI

AYAKKABI VE SARACİYE TEKNOLOJİSİ

ERKEK ÇARIK (OXFORD) MODELİ

Ankara, 2012

- Bu modül, mesleki ve teknik eğitim okul/kurumlarında uygulanan Çerçeve Öğretim Programlarında yer alan yeterlikleri kazandırmaya yönelik olarak öğrencilere rehberlik etmek amacıyla hazırlanmış bireysel öğrenme materyalidir.
- Millî Eğitim Bakanlığınca ücretsiz olarak verilmiştir.
- PARA İLE SATILMAZ.

İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR iii
GİRİŞ 1
ÖĞRENME FAALİYETİ- 1 3
1. STANDART FORM 3
1.1. Çarık (Oxford) 3
1.1.1. Tanımı ve Özelliği 3
1.1.2. Çeşitleri 3
1.2. Bantlama Teknikleri 5
1.2.1. İnce Bant ile Dış İç Bantlama 5
1.2.2. Kalın Bant ile Dış Bantlama 5
1.3. Temel Ölçü ve Noktalar 5
1.3.1. Ön ve Arka Orta 5
1.3.2. Arka Yükseklik 6
1.3.3. Milo Başları ve Tarak Çizgisi 6
1.3.4. Yüz Ortası 6
1.3.5. Konturpiye Noktası 7
1.3.6. Aşık Kemiği Yeri ve Aşık Kemiği Alt Noktası 7
1.3.7. Oturma Noktası 8
1.4. Modeli Kalıp Üzerine Çizme 8
1.4.1. Dış Form 11
1.4.2. İç Form 11
1.4.3. Standart Form 12
1.4.4. Monta Payı 15
UYGULAMA FAALİYETİ 16
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 17
ÖĞRENME FAALİYETİ- 2 19
2. YÜZ ISTAMPALARI 19
2.1. Istampalar 19
2.1.1. Maskaret 19
2.1.2. Yüz 20
2.1.3. Gamba 21
2.1.4. Fileto 22
2.1.5. Dil 24
UYGULAMA FAALİYETİ 25
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 26
ÖĞRENME FAALİYETİ– 3 28
3. ASTAR ISTAMPALARI 28
3.1. Astar Ölçüleri ve Standarda Çizim Tekniği 28
3.2. Astar Istampalarını Çıkarma 29
3.2.1. Yüz Astar Istampaları 29
3.2.2. Gamba Astar Istampaları 30
3.2.3. Dil Astar Istampası 31
UYGULAMA FAALİYETİ 32
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 33
MODÜL DEĞERLENDİRME 35
CEVAP ANAHTARLARI 36

KAYNAKÇA 37

AÇIKLAMALAR

ALAN	**Ayakkabı ve Saraciye Teknolojisi**
DAL/MESLEK	**Ayakkabı Modelistliği**
MODÜLÜN ADI	**Erkek Çarık (Oxford) Modeli**
MODÜL TANITIMI	Çarık ayakkabı modelinin standart form, yüz ve astar, ıstampalarını çıkarma işlemlerinin anlatıldığı bir öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/32
ÖN KOŞUL	
YETERLİK	Erkek çarık (Oxford) modeli çıkarmak
MODÜLÜN AMACI	**Genel Amaç** Gerekli ortam sağlandığında tekniğe uygun, çarık (Oxford) modeli çıkarabileceksiniz. **Amaçlar** **1.** Standart form oluşturabileceksiniz. **2.** Yüz ıstampalarını çıkarabileceksiniz. **3.** Astar ıstampalarını çıkarabileceksiniz.
EĞİTİMÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Uygun ortam ve koşullarda, model atölyesinde; çarık modele uygun kalıp, kesim lastiği, kesim bıçağı, mezura, masat, üçgen eğe, kalem, silgi, karton, cetvel, rulet, pergel.
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Modülün içinde yer alan, her faaliyetten sonra verilen ölçme araçları ile kazandığınız bilgileri ölçerek kendi kendinizi değerlendireceksiniz. Öğretmen, modülün sonunda, size ölçme aracı (test, çoktan seçmeli, doğru-yanlış, vb.) kullanarak modül uygulamaları ile kazandığınız bilgi ve becerileri ölçerek değerlendirecektir.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Ayakkabı tarihinin çok eski zamanlara dayandığını biliyoruz. Hititliler'in Anadolu'da bugün bile zaman zaman örneklerine rastladığımız bağcıklı çarıkları kullandığı, binici halkların, örneğin Asurluların çizme giydiği de bu bilgiler arasındadır hatta "çarık" sözcüğünün Hitit dilinden geldiğin söylenmektedir. Farklı uygarlıklar, ilkel ayakkabı tasarımlarını kendine özgü unsurlarla besleyerek farklı modeller yaratmışlardır. Anadolu ve Mezopotamya'daki uygarlıklar, kendilerine özgü sandalet ve bugünkü çarığa yakın biçimler üretmişler.

İtalyanların "francesiya" dedikleri bu modele uluslararasında "Oxford" ülkemizde ise 'çarık' denilmektedir. Bu model, her mevsim rahatlıkla giyilmektedir.

Bu modülde, çarık ayakkabının ıstampalarının nasıl çıkarılacağı anlatılmaktadır. Modül sonunda çarık ıstampalarını çıkarabilmek için gerekli bilgi ve beceriye sahip olacaksınız.

ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

Bu faaliyette kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda, uygun ortam sağlandığında Oxford (çarık) modeli standart formunu tekniğine uygun yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Çevrenizdeki ayakkabı üreticilerini araştırarak Oxford ayakkabı modelinin çeşitlerini ve farklı tekniklerdeki standart form yapma yöntemlerini araştırınız. Araştırmanızı rapor hâline getirip sınıfta arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. STANDART FORM

1.1. Çarık (Oxford)

1.1.1. Tanımı ve Özelliği

Dünyada "Oxford" adı ile bilinen bu ayakkabıya, ülkemizde "çarık" denilmektedir. Bu modelin özelliği, yüzün gambanın üzerine binmesidir. Çarık, kapalı bir ayakkabıdır; model çizgileri değiştirilerek birçok farklı tasarımı geliştirilebilir.

1.1.2. Çeşitleri

- **Klasik Oxford:** Genellikle yüz ve gamba olmak üzere iki parçadan oluşmaktadır. Bağcıkları sık ve kulakları birbirine yakındır (Resim 1.1).



Resim 1.1: Klasik Oxford

- **Balmoral:** Klasik çarık modeli tanımından farklı olmakla birlikte (yüz gambaya binmiyor) çarık modeli içerisinde gösterilmektedir. Yüz tek parça hâlinde arka çatıda birleşir (Resim 1.2).



Resim 1.2: Balmoral model

- **Maskaretli Oxford:** Ayakkabının ön bölümü iki parçadan oluşmaktadır: yüz ve maskaret. Maskarete değişik tasarımlar yapılarak yeni modeller elde edilebilir (Resim 1.3).



Resim 1.3: Maskaretli model

- **Brogued (broş) modeli:** Maskaret, yüz, gamba ve filetodan oluşmaktadır. Zımba ile desen verilmiştir. Oxford'un en belirgin modellerinden biridir (Resim 1.4).



Resim 1.4: Brogued (broş) modeli

- **Bayan (çarık) Oxford:** Klasik Oxford modeli şeklinde veya değişik tasarımlar uyarlanmış olabilir. Genellikle yüksek topuklu olur (Resim 1.5).



Resim 1.5: Bayan oxford

1.2. Bantlama Teknikleri

1.2.1. İnce Bant ile Dış İç Bantlama

Kalıbın hem iç hem de dış yüzünün bantlanması yöntemidir. Daha fazla ayrıntı için "Profil Çıkarma" modülüne bakınız.

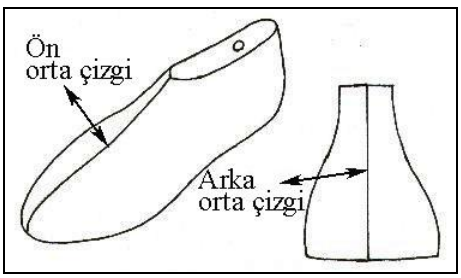
1.2.2. Kalın Bant ile Dış Bantlama

Kalıbın sadece dış yüzünün bantlanması yöntemidir. Daha fazla ayrıntı için "Profil Çıkarma" modülüne bakınız.

1.3. Temel Ölçü ve Noktalar

1.3.1. Ön ve Arka Orta

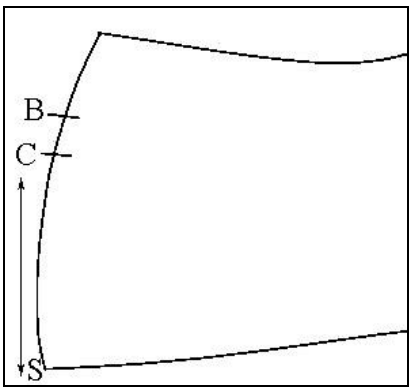
- **Ön orta:** Kalıbın ön yüzeyinde orta kısımdan geçtiği kabul edilen eksen çizgisine ön orta çizgi denir.
- **Arka orta:** Kalıbın arka yüzeyinde orta kısımdan geçtiği kabul edilen eksen çizgisine denir. Şekil 1.1'de ön ve arka orta gösterilmiştir.



Şekil 1.1: Kalıp üzerinde ön ve arka orta

1.3.2. Arka Yükseklik

Arka orta çizgi üzerinde oturma noktasından (S-C) itibaren standart kalıp uzunluğunun 1/5'i kadar (42 Numara İçin 55mm) işaretlenmelidir. Arka yükseklik için C noktasına 10 mm eklenerek B noktası bulunur. Arka yükseklik şekil 1.2'de gösterilmiştir.



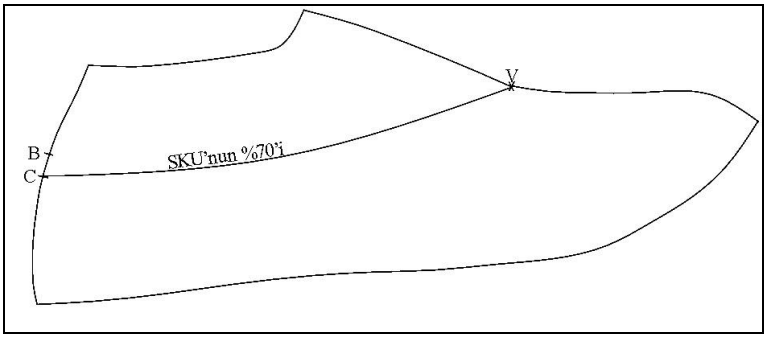
Şekil 1.2: Arka yüksekliğin işaretlenmesi

1.3.3. Milo Başları ve Tarak Çizgisi

- **Milo başları:** Kalıp tabanı yukarı gelecek şekilde (kalıp tabanı zemine paraleldir), önce dış yüz daha sonra iç yüz düşey düzlem bir yüzeye yaslanır. Bu pozisyonda iken kalıbın ön tarafında düzlem yüzeye temas eden noktalar milo başlarıdır. Bu noktalar işaretlenir. Daha ayrıntılı bilgi için 'Profil Çıkarma Modülü'ne bakınız.
- **Tarak çizgisi:** Ayakkabıcı mezurası iç ve dış milo başlarını birleştirecek şekilde kalıbın yüzüne sarılır. Mezuranın burun yönündeki kenarından oynatılmadan ıstampa bandının üstüne gelen bölüm çizilir. Daha ayrıntılı bilgi için "Profil Çıkarma Modülü"ne bakınız.

1.3.4. Yüz Ortası

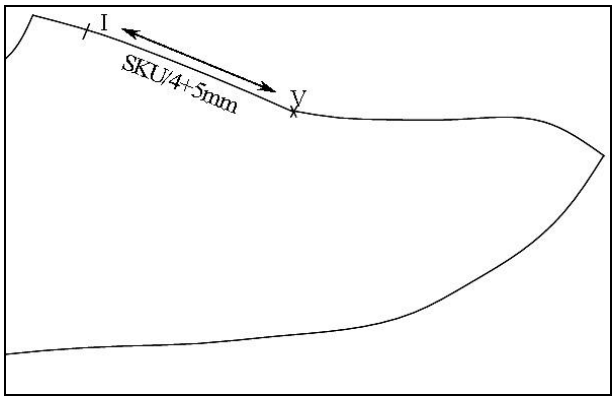
Tarak çizgisinin ön orta çizgiyi kesmiş olduğu noktadır (Şekil 1.3). Yüz ortası noktasını konturpuan (fort) noktasından standart kalıp uzunluğunun %70'ini kalıbın dış yüzünden ölçülerek kontrol edilir. Daha ayrıntılı bilgi için 'Profil Çıkarma Modülü"ne bakınız.



Şekil 1.3: Yüz ortası noktası

1.3.5. Konturpiye Noktası

Ön orta çizgi üzerinde yüz ortasından kalıp tepe noktasına doğru standart kalıp uzunluğunun 1/4'ü bulunur (ayak üst noktası). Çarık modeli için 5 mm daha eklenir (42 numara için SKU1/4+5mm=75mm), bu nokta işaretlenir(I). Şekil 1.4'te ayak üst noktası gösterilmiştir.



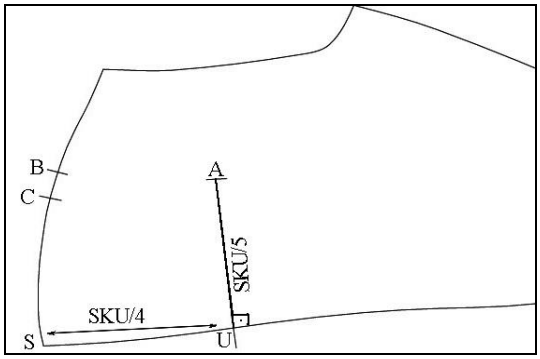
Şekil 1.4: Ayak üst noktası

1.3.6. Aşık Kemiği Yeri ve Aşık Kemiği Alt Noktası

Ayağın aşık kemiğinin alt noktasını ifade eder. Bu nokta ayakkabı için çok önemli noktalardan biridir. Ayakkabının ağız kenarı bu noktanın üstüne çıkarsa ve ağız kenarı ped, sünger vb. herhangi bir malzeme ile yumuşak hâle getirilmemiş ise ayağı rahatsız eder.

U= Standart kalıp uzunluğu/4 formülü ile hesaplanır (42 numara için 70mm).

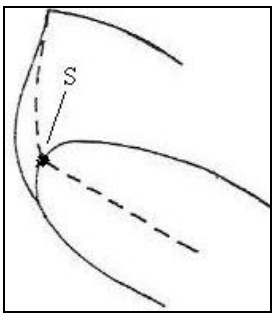
A= Standart kalıp uzunluğu/5 formülü ile hesaplanır (42 numara için 55mm) (Şekil 1:5).



Şekil 1.5: Aşık kemiği yüksekliği

1.3.7. Oturma Noktası

Kalıbın arka ortasından çizilecek bir çizginin kalıbın tabanı ile buluştuğu noktadır. Oturma noktası şekil 1.6'da "S" ile gösterilmiştir.

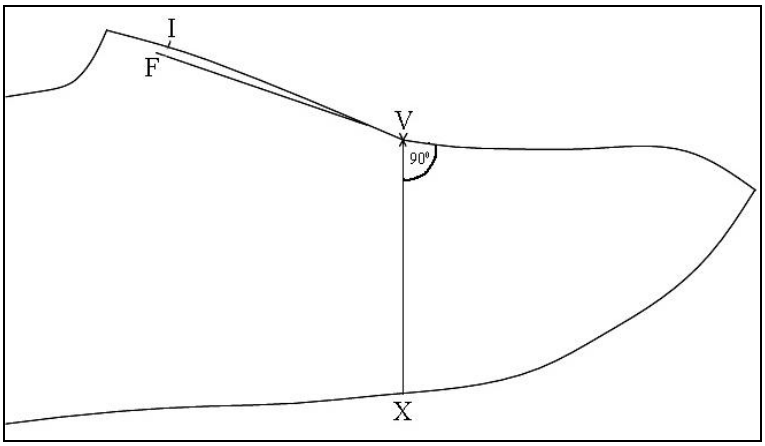


Şekil 1.6: Oturma noktası

1.4. Modeli Kalıp Üzerine Çizme

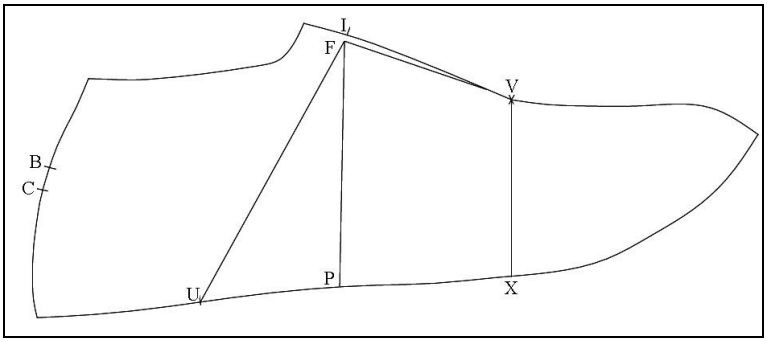
Bantlanıp yukarda verilen temel noktaları bulunan kalıp üzerine model çizilir. Bu modülde temel maskaretli çarık modeli gösterilmiştir. Model çizgileri kalıba ve tasarıma bağlı olarak değişebilir. Model çizme aşamaları aşağıdaki sıraya göre yapılır.

- Kalıp yüz ortası noktasından (V) 90° açı ile kalıp alt noktasına doğru mezura yardımı ile çizilir. Şekil 1.7' de görüldüğü gibi bulunan noktaya X adı verilir.
- I noktasından içeriye 3mm işaretlenerek F noktası bulunur. Şekil 1.7'de görüldüğü gibi F noktası mezura veya cetvel yardımı ile V noktasıyla birleştirilir.



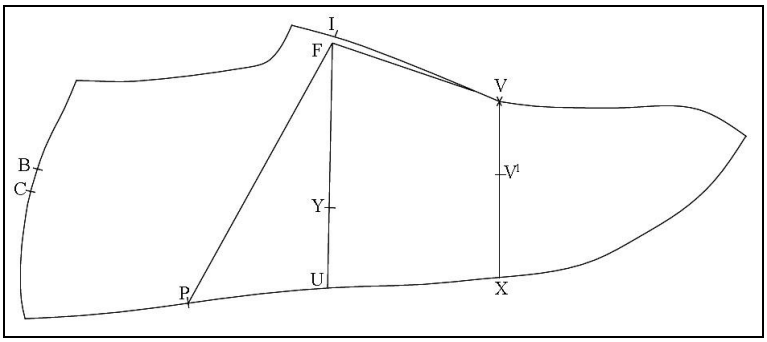
Şekil 1. 7: V-X ve V-F doğrularının çizimi

- V-X çizgisine paralel olacak şekilde mezura yardımı ile F-P çizgisi çizilir (Şekil 1.8).
- Aşık kemiği yüksekliğini bulmada kullandığımız U noktası ile F noktası birleştirilir.



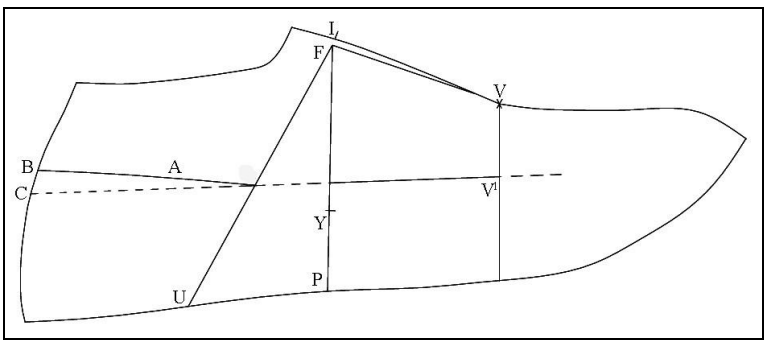
Şekil 1. 8: F-P ve F-U doğrularının çizimi

- V-X çizgisi ölçülür. Bulunan ölçünün 1/3'ü bulunur +5 mm eklenir. V noktasından ölçülerek V1 noktası bulunur.
- F-U çizgisi ölçülür. Bulunan ölçünün 1/3'ü hesaplanır. U noktasından ölçülerek Y noktası işaretlenir (Şekil 1. 9).



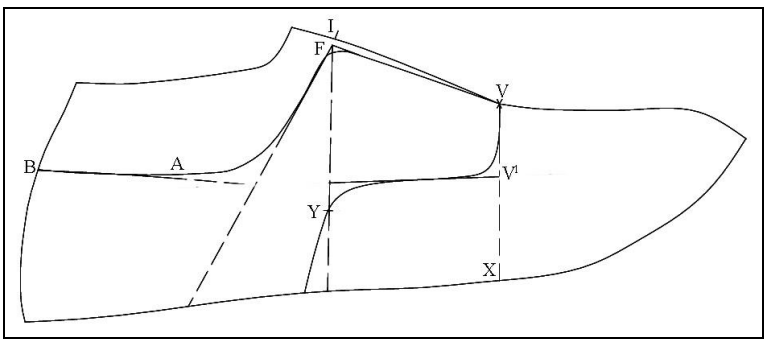
Şekil 1. 9: Y ve V1 noktalarının bulunması

- Aşık kemiği yüksekliğinden (A noktasından) geçecek şekilde B noktasında F-U çizgisi şekil 1.10'daki gibi birleştirilir.
- C noktası ile V1 noktası şekil 1.10'daki gibi birleştirilir.



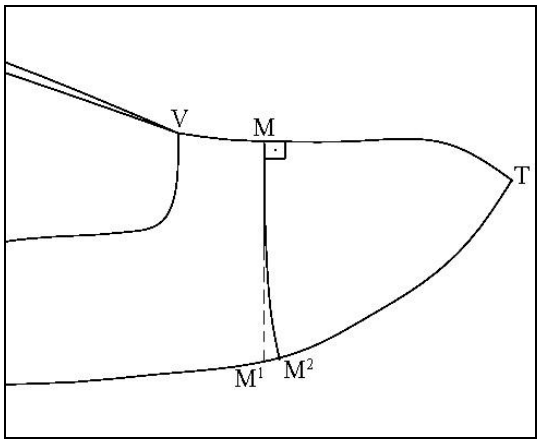
Şekil 1. 10: C-V^1 Ve B-A doğrularının çizimi

- Çizilen referans noktalarına dikkat edilerek şekil 1.11'de görüldüğü gibi gamba çizimi tamamlanır.



Şekil 1.11: Gamba çizimi

- V noktasından T noktasına kadar ölçülür. Ölçülen değerin 1/3'ü V noktasından aşağıya işaretlenir. M noktası bulunur. 900 açı ile M1 noktasına kadar çizilir. M1 noktasından buruna doğru 3-4 mm ölçülerek M2 noktası bulunur. Kavis verilerek çizim tamamlanır (Şekil 1.12).



Şekil 1.12: Maskaret çizimi

1.4.1. Dış Form

Model kalıbın dış kısmına çizilir. Bant dış yüzünden sökülüp karton üzerinde yapıştırılır. Karton üzerindeki dış yüz bandı kenarlarından düzgün bir şekilde kesilir. Yüz ortasına, dış milo başına ve konturpuan noktasına çentikler atılır. Resim 1.6'da bir dış form örneği gösterilmiştir. Elde edilen bu formun üzerine şu bilgiler yazılır:

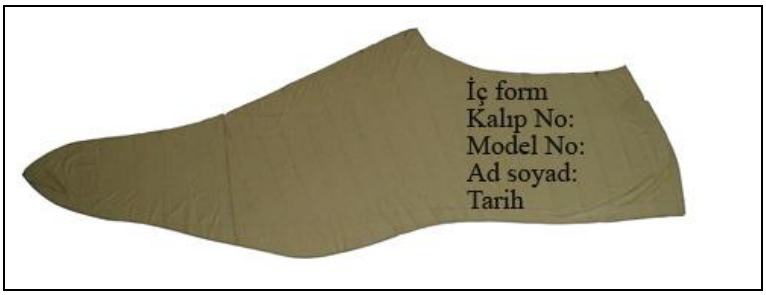
Oxford Dış Form
Kalıp Nu:
Model Nu:
Tarih:
Ad Soyad:



Resim 1.6: Dış form

1.4.2. İç Form

Kalıbın iç yüzünden sökülüp karton üzerinde elde edilen forma iç form denir. Kalıp yine aynı şekilde bant kenarlarından kesilir. Yüz ortası ve konturpuan noktasına çentikler atılır. Tanımlama bilgileri yazılır. . Resim 1.7'de bir dış form örneği gösterilmiştir.



Resim 1.7: İç form

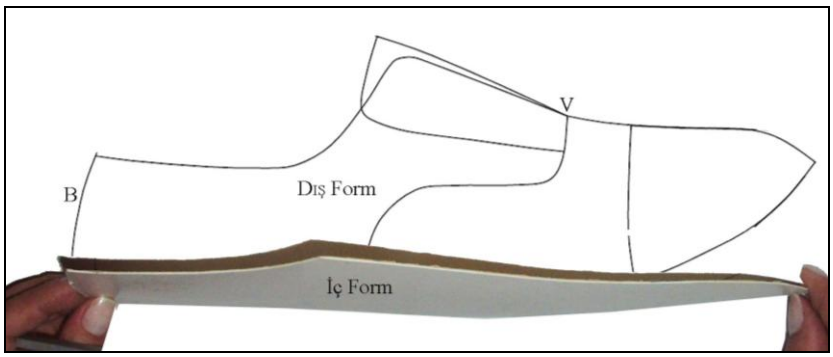
1.4.3. Standart Form

- Dış ve iç form hazırlandıktan sonra önce dış form karton üzerine konularak çizilir. Dış form üzerinde bulanan temel noktalar ve model çizgileri kartona aktarılır. Aktarma işlemi yapmak için model çizgileri üzerine kanal açılabilir ve iz pergeli ile üzerinden geçilerek kartona aktarılabilir (Resim 1.8).



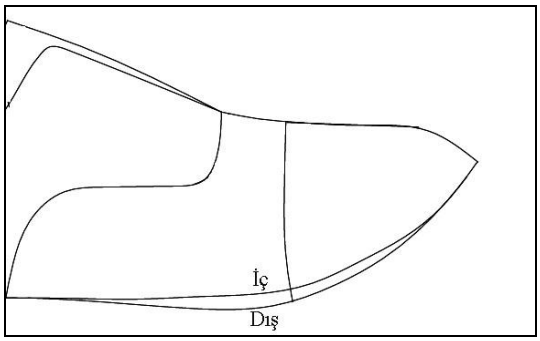
Resim 1.8: Dış formun aktarılması

- Daha sonra hazırlanan iç form ters çevrilerek kartona çizilen dış form üzerine oturtulur. Burada arka yükseklik noktasının (B) ve önyüz ortasının (V) birbiri üzerine gelmesine dikkat edilir (Resim 1.9).



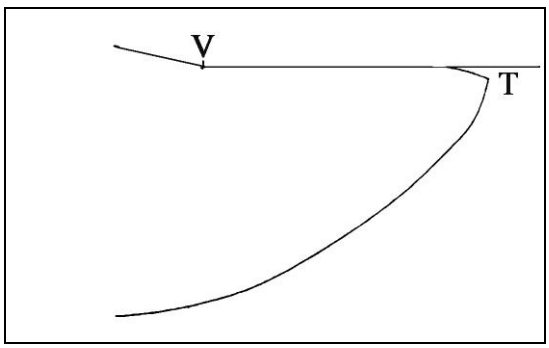
Resim 1.9: İç formun aktarılması

- Kalıp alt kenarından iç ve dış kalıp farkı çizilir. Diğer kısımların çizilmesine gerek yoktur. Şekil 1.13'te görüldüğü gibi iç dış farkı çizilmiş olur.



Şekil 1.13: İç dış farkı

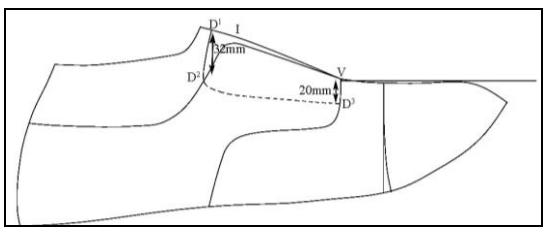
- Elde edilen forma "standart form" denir. Standart form üzerinde V noktasından T (burun) noktasına doğru cetvel ile şekil 1.14'te görüldüğü gibi düz bir çizgi çizilir. Bu çizgiye "katlama çizgisi" adı verilir.



Şekil 1.14: Katlama çizgisi

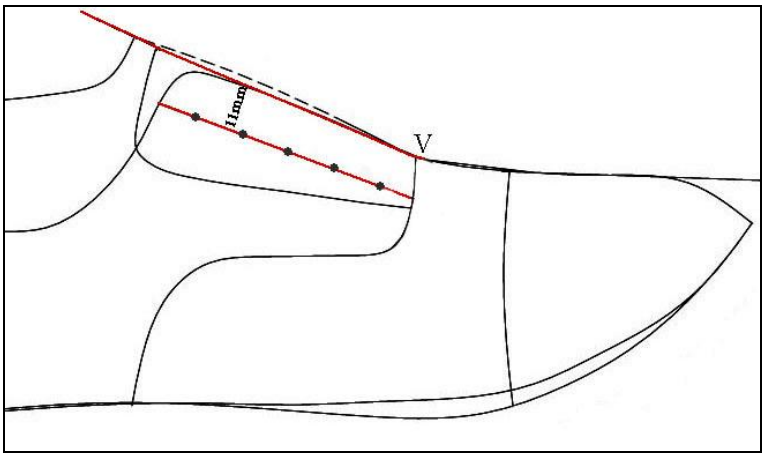
Standart form üzerine dil ve bağcık deliği çizilmelidir. Aşağıda sırayla dil ve bağcık deliği çizimi anlatılmıştır:

- I noktasından 10 mm ölçülerek D^1 noktası bulunur.
- V noktasından 20 mm ölçülerek D^3 noktası bulunur.
- D^1 noktasından 32 mm ölçülerek D^2 noktası bulunur.
- Bulunan bu noktalar şekil 1.15'te görüldüğü gibi dil şekli verilerek birleştirilir.



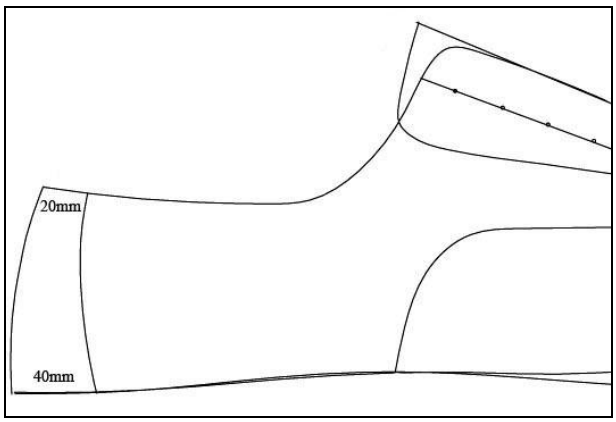
Şekil 1.15: Dilin çizimi

- V noktasından kalıbın üst noktasına doğru dil katlama çizgisi için şekil 1.16'da görüldüğü gibi düz bir çizgi çizilir
- Çizilen doğru üzerinden şekil 1.16'da görüldüğü gibi 11mm işaretlenerek gamba çizgisi kadar çizilir. Bulunan doğru ölçülerek 6 eşit parçaya bölünür. 5 adet bağcık deliği işaretlenir.



Şekil 1.16: Bağcık deliği çizimi

- Fileto çizmek için şekil 1.17'de görüldüğü gibi, arka üstte 20 mm işaretlenir. Arka altta oturma noktasından 40 mm ilerisi işaretlenir. Arka kavise uyumlu olarak birleştirilerek fileto çizgisi tamamlanır.

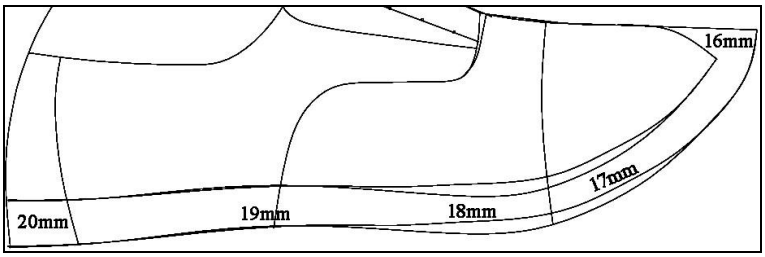


Şekil 1.17: Fileto çizimi

- Model çizgileri üzerinden kanal açılarak üzerine tanımlama bilgileri yazılır.

1.4.4. Monta Payı

Bu model için uygulanacak özel bir monta payı yoktur. Monta payı verilirken kalıbın şekline, monta yöntemine ve sayada kullanılacak malzemenin kalınlık ve esnekliğine dikkat edilir. Burnu sivri kalıplarda buruna verilecek monta payı düşürülür. Aynı şekilde esnekliği fazla olan malzemeler için monta payı daha az, sert ve kaba malzemeler için daha fazla olabilir. Taban astarı olarak kullanılan malzemelerin kalınlıkları da monta payını etkileyecektir. Şekil 1.18'de görüldüğü gibi topuk tarafından 20 mm'den başlanarak düşürülerek burunda 16 mm'de bitirilir.



Şekil 1.18: Monta payı

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Kalıbı bantlayınız.	➢ Kalıbın iç ve dış tarafını bantlayınız ➢ Kalıbın altını ve üstünü temizleyiniz.
➢ Kalıp üzerine temel noktaları işaretleyiniz.	➢ Ön orta çizgiyi ve arka orta çizgiyi bulunuz. ➢ Milo başlarını bulunuz. ➢ Tarak çizgisini çiziniz. ➢ Ön orta noktasını işaretleyiniz ➢ Arka yüksekliği bulunuz. ➢ Aşık kemiği yüksekliğini bulunuz.
➢ Modeli kalıp üzerine çiziniz.	➢ Modeli çizerken verilen oranlara dikkat ediniz.
➢ Bantı kalıptan sökünüz.	➢ Bantlamaya nereden başlamışsanız aynı yönde sökünüz.
➢ Standart formu hazırlayınız.	➢ Temel noktaları aktarınız. ➢ Model çizgilerini aktarınız. ➢ İç dış farkını veriniz. ➢ Model çizgilerini tamamlayınız.
➢ Monta payını veriniz.	➢ Kalıbınızın şekline göre ve monta yöntemine göre pay veriniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki cümlelerin başında boş bırakılan parantezlere, cümlelerde verilen bilgiler doğru ise D, yanlış ise Y yazınız.

1. ( ) Çarık modelinin özelliği yüzün gambaların üzerine binmesidir.

2. ( ) Yüzün tek parça hâlinde arka çatıda birleşen modeline balmoral denir.

3. ( ) Arka yükseklik kalıp numarasına göre değişmez.

4. ( ) Standart kalıp uzunluğunun 1/4+5 mm konturpiye noktasını verir.

5. ( ) Bağcık delik aralarının eşit olması gerekmez.

6. ( ) Standart form üzerine model çizgilerini aktarabilmek amacıyla kanallar açılır.

7. ( ) Standart form üzerine tanımlayıcı bile olsa hiçbir şekilde yazı yazılmamalıdır.

8. ( ) Monta payı topuk kısmında 20 mm'dir.

9. ( ) Model kalıp üzerine çizilmez.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt ettiğiniz sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrarlayınız. Cevaplarınızın tümü doğru ise "Uygulamalı Test'"e geçiniz.

UYGULAMALI TEST

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için **Evet**, kazanamadığınız beceriler için **Hayır** kutucuğuna (X) işareti koyarak kendinizi değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Kalıbı tekniğine uygun bantladınız mı?		
2. Ön orta ve arka orta çizgilerini düzgün çizdiniz mi?		
3. Arka yüksekliğini işaretlediniz mi (B)?		
4. Kalıp üzerinde milo başlarını belirlediniz mi?		
5. Tarak çizgisini çizdiniz mi?		
6. Gambayı tekniğine uygun çizdiniz mi?		
7. Maskareti tekniğine uygun çizdiniz mi?		
8. Dış formu kartona aktardınız mı?		
9. İç formu kartona aktardınız mı?		
10. Dış form üzerindeki temel noktaları ve model çizgilerini aktararak iç dış farkı verdiniz mi?		
11. Katlama çizgisini çizdiniz mi?		
12. Dili tekniğine uygun çizdiniz mi?		
13. Bağcık deliklerini belirlediniz mi?		
14. Monta payı verdiniz mi?		
15. Hazırlanan standart form üzerine tanımlama bilgilerini yazdınız mı?		
16. Temiz ve özenli çalıştınız mı?		
17. Zamanı iyi kullandınız mı?		
18. Standart formu istenilen niteliklere göre yaptınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Değerlendirme sonunda "**Hayır**" şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız "**Evet**" ise bir sonraki öğrenme faaliyetine geçiniz geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-2

AMAÇ

Bu faaliyette kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda, uygun ortam sağlandığında çarık (Oxford) modeli yüz ıstampalarını tekniğine uygun çıkarabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

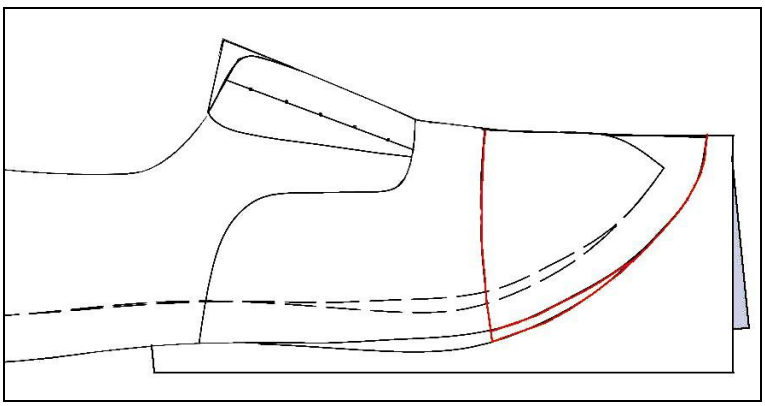
- Oxford modeli ayakkabı yüz ıstampası çıkarma yöntemlerini araştırınız. Araştırmalarınızı rapor şekline dönüştürüp sınıfa sununuz.

2. YÜZ ISTAMPALARI

2.1. Istampalar

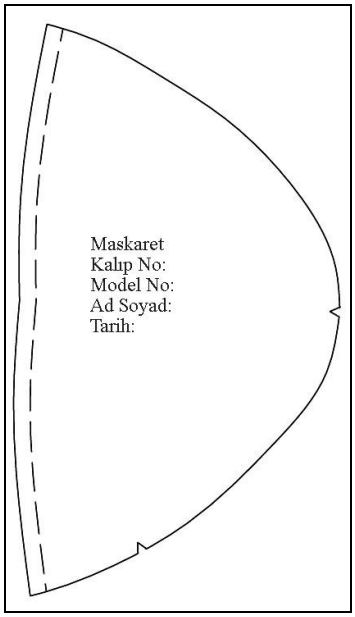
2.1.1. Maskaret

Maskaret ıstampasını çıkarmak için standart form katlama çizgisinden önceden katlanmış kartonun katlama çizgisi üzerine yerleştirilir (Şekil 2.1). Maskaretin şekli iç ve dış çizgilerinden karton üzerine aktarılır.



Şekil 2.1: Maskaretin kartona aktarılması

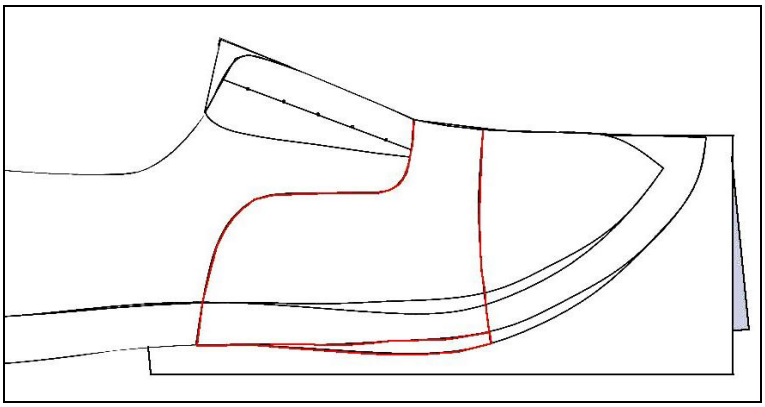
Yüze binecek kısma 5 mm kıvırma payı verilir. Kartonun bir katına iç yüzey çizgileri, diğer katına dış yüzey çizgileri aktarılır. Çizgilerden dikkatlice kesilerek ıstampa çıkarılır (Şekil 2.2). Dış çentik ve orta çentik işaretlenir. Üzerine tanımlama bilgileri yazılır.



Şekil 2.2: Maskaret

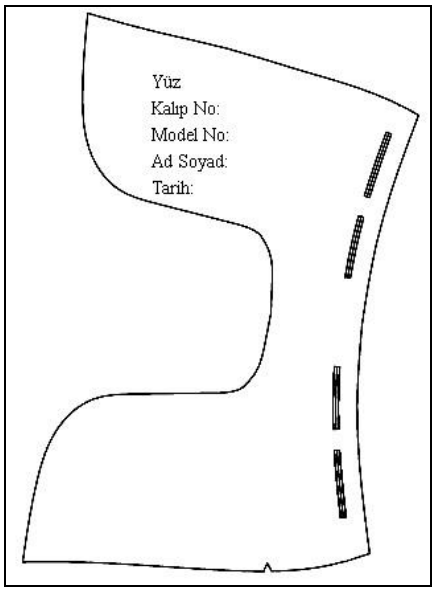
2.1.2. Yüz

Yüz ıstampasını çıkarmak için standart form katlama çizgisinden katlanmış kartonun katlama çizgisi üzerine yerleştirilir (Şekil 2. 3). Yüzün şekli iç ve dış çizgilerinden karton üzerine aktarılır.



Şekil 2.3: Yüzün kartona aktarılması

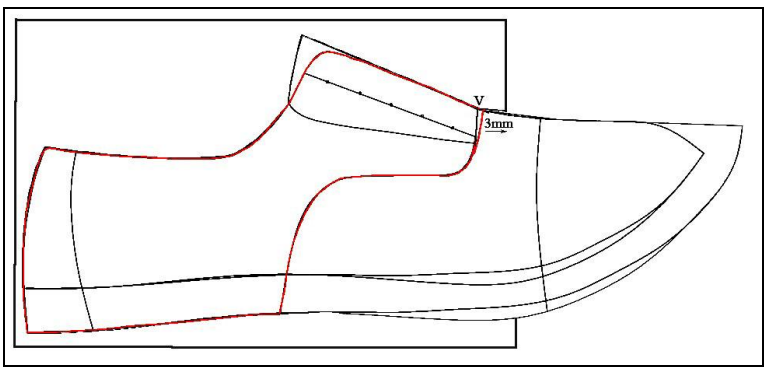
Maskaretin bineceği kısma 8 mm bindirme payı verilir. Kartonun bir katına iç yüzey çizgileri, diğer katına dış yüzey çizgileri aktarılır. Çizgilerden dikkatlice kesilerek ıstampa çıkarılır (Şekil 2.4). Dış çentik işaretlenir. Binme payına kanallar açılır. Üzerine tanımlama bilgileri yazılarak bitirilir.



Şekil 2.4: Yüz

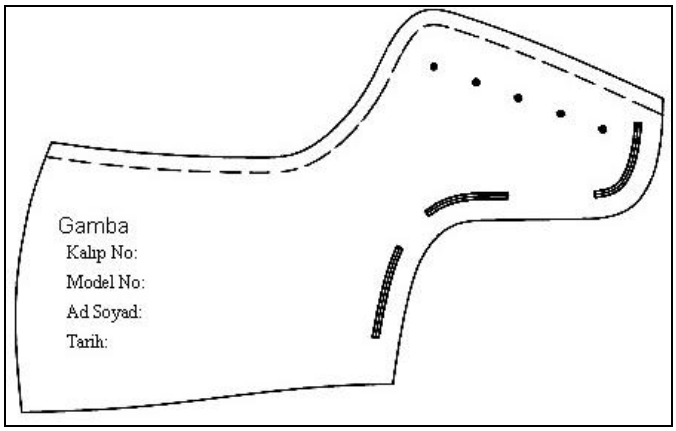
2.1.3. Gamba

Saya kalıba daha rahat otursun diye V noktasından (yüz ortası) buruna doğru 3mm verilir. Şekil 2. 5'te oldu gibi gamba çizgisi ile birleştirilir. Gamba tek kat kartona yeni çizgiden çizilerek çıkarılır. İç dış farkı varsa iç için ayrı dış için ayrı gamba çıkarılmalıdır. Fark yoksa tek gamba çıkarılır iç gamba içinde dış gamba içinde kullanılır.



Şekil 2.5: Gambanın karona aktarılması

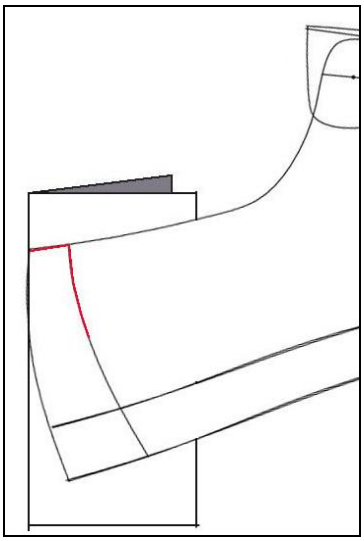
Bağcık delikleri işaretlenir. Gambanın yüz ile birleşecek kenarına 8 mm binme payı, ağız çizgisine 5 mm kıvırma payı eklenir. Gamba kesilerek çıkarılır. Tanımlama bilgileri yazılır.



Şekil 2.6: Gamba

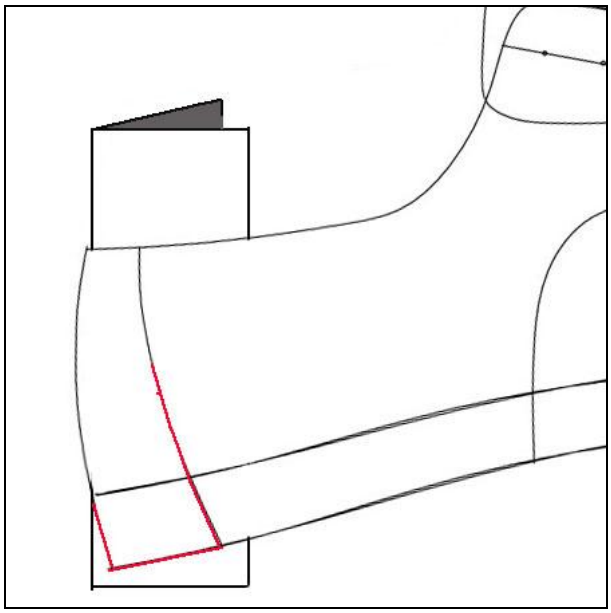
2.1.4. Fileto

Fileto ıstampasının çıkarılabilmesi için yeterli büyüklükte ve düzgün katlanmış bir karton parçası gereklidir. Fileto ıstampası çıkartırken kampre vererek çıkarmak gerekir. Standart form kartonun katlama çizgisine arkalığın üst ucundan şekil 2. 7'de görüldüğü gibi yerleştirilir. Filetonun üst kısmı ve filetonun kartona temas ettiği bölümün karşısına kadar kartona aktarılır.



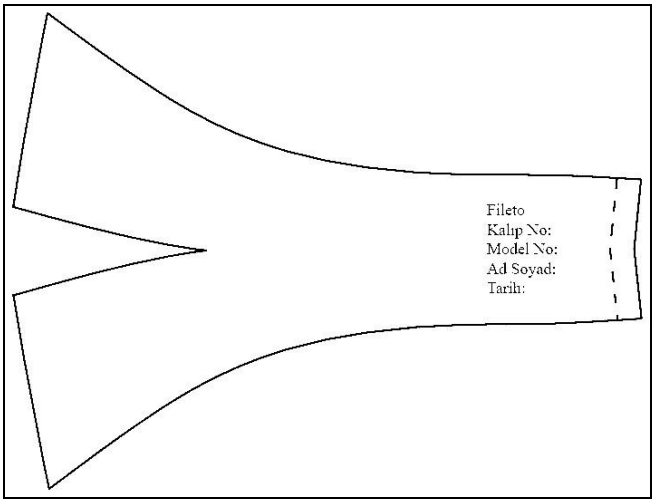
Şekil 2.7: Fileto kampresi (1.adım)

- Bu aşamada standart form üzerindeki kampre noktası ekseni etrafında döndürülerek şekil 2.8'de görüldüğü gibi çevrilir. Filetonun kalan kısımları (filetonun kartona temas ettiği bölümün karşısı) çizilir.



Şekil 2.8: Fileto kampresi (2.adım)

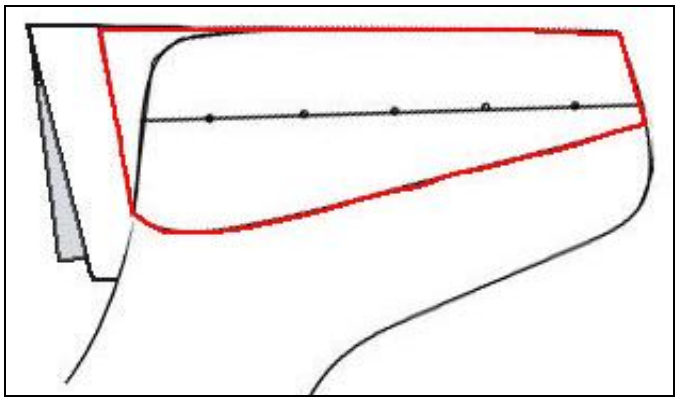
- Standart form karton üzerinden kaldırılır. Kampreden dolayı çizgilerde bozulma olabilir, bu bozulmanın düzeltilmesi gerekir. Çizgiler düzeltildikten sonra, filetonun üst bölümüne 5 mm kıvırma payı verilir. Dikkatlice kesilir. Tanımlama bilgileri yazılır. Şekil 2 9'da hazırlanan fileto görülmektedir.



Şekil 2.9: Fileto

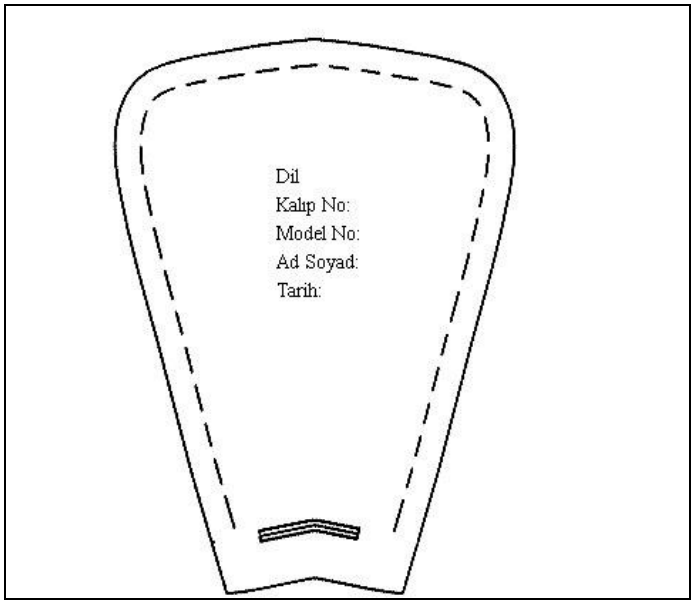
2.1.5. Dil

Dil katlama çizgisinden katlanmış kartona yerleştirilir. Şekil 2.10 ‘da görüldüğü gibi kartona aktarılır.



Şekil 2.10: Dilin kartona aktarılması

Çevresine 5 mm kıvırma payı verilir. Alt kısmına 10 mm pay verilir. Üzerine kanal açılır. Etrafından kesilip çıkarılır. Tanımlama bilgileri yazılır.



Şekil 2.11: Dil

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Kartonu hazırlayınız.	➢ Bir cetvel yardımıyla kartonu düzgün bir şekilde katlayınız.
➢ Yüz ıstampalarını standart formdan kartona aktarınız.	➢ Maskaret, yüz, gamba, dil ve fileto parçalarını kartona aktarınız. ➢ İç dış farkına dikkat ediniz.
➢ Payları veriniz.	➢ Paylarını doğru veriniz. ➢ Bindirme paylarına kanal açınız.
➢ Yüz ıstampalarını kesiniz.	➢ Düzgün şekilde kesmeye dikkat ediniz.
➢ Yüz ıstampalarını kontrol ediniz.	➢ Dış tarafına çentik atınız. ➢ Tanımlama bilgilerini yazınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki cümlelerin başında boş bırakılan parantezlere, cümlelerde verilen bilgiler doğru ise D, yanlış ise Y yazınız.

1. ( ) Istampalar üzerine bindirme yerlerinde kanal açılır.

2. ( ) İç ve dış tarafı ayırmak için dışa çentik atılır.

3. ( ) Bindirme payı olarak 5 mm yeterlidir.

4. ( ) Gamba ıstampalarını çıkarmak için katlanmış karton kullanılır.

5. ( ) Hiçbir ıstampa üzerine tanımlayıcı bile olsa hiçbir şekilde yazı yazılmamalıdır.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt ettiğiniz sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrarlayınız. Cevaplarınızın tümü doğru ise "Uygulamalı Test'"e geçiniz.

UYGULAMALI TEST

Hazırlamış olduğunuz standart formunuzu kullanarak ve gerekli işlemleri yaparak Oxford ayakkabı yüz ıstampalarını hazırlayınız. Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için **Evet**, kazanamadığınız beceriler için **Hayır** kutucuğuna (X) işareti koyarak kendinizi değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Maskaret ıstampasını çıkardınız mı?		
2. Maskaret ıstampasına iç ve dış yüz farkını verdiniz mi?		
3. Yüz ıstampasını çıkarttınız mı?		
4. Yüz ıstampasında iç ve dış yüz farkını verdiniz mi?		
5. Gamba ıstampasını iç ve dış olarak çalıştınız mı?		
6. Gamba ıstampalarında bağcık delik işaretlerini gösterdiniz mi?		
7. Istampalar üzerinde gerekli (bindirme, kıvırma ve içe çatı) payları verdiniz mi?		
8. Istampalarında bindirme paylarına kanal açtınız mı?		
9. Istampalarında dış çentiklerini gösterdiniz mi?		
10. Istampalar üzerine tanımlama bilgilerini yazdınız mı?		
11. Istampaların kontrolünü yaptınız mı?		
12. Temiz ve özenli çalıştınız mı?		
13. Zamanı iyi kullandınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Değerlendirme sonunda "**Hayır**" şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız "**Evet**" ise bir sonraki öğrenme faaliyetine geçiniz geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-3

AMAÇ

Bu faaliyette kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda, uygun ortam sağlandığında oxford modeli astar ıstampalarını tekniğine uygun çıkarabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Oxford modeli ayakkabı astar ıstampası çıkarma yöntemlerini araştırınız. Araştırmalarınızı rapor şekline dönüştürüp sınıfa sununuz.

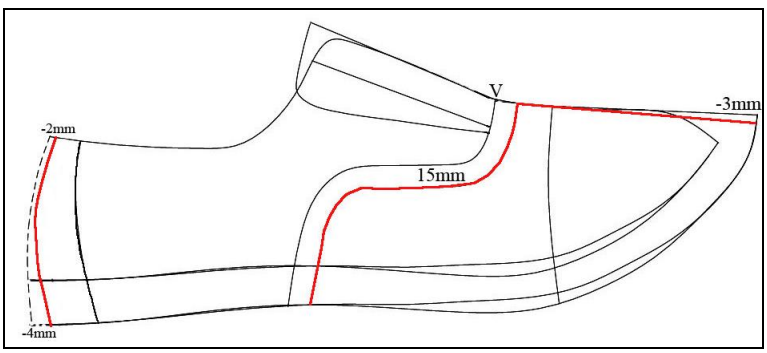
3. ASTAR ISTAMPALARI

Bazı modellerde astar 2–3 ıstampa ile oluşturulurken bazı modellerde daha çok ıstampa ile astar çalışılır. Bu modülde astar, üç ayrı ıstampadan oluşacaktır. Bunlar; yüz astarı, gamba astarı ve dil astarıdır.

3.1. Astar Ölçüleri ve Standarda Çizim Tekniği

Astar ıstampalarını çıkarabilmek için standart üzerinde astar çizgileri çizilmelidir. Aşağıda astar ölçüleri ve standardın çizim tekniği anlatılmıştır.

- Bombe kalınlığı için burun kısmından 3 mm aşağı düşürülür V noktası ile birleştirilir.
- Fort kalınlığı için arka kısımdan, bilek tarafından 2 mm, topuk tarafından 4 mm içeri girilir. Arka kavis şekline uygun olarak çizilir.
- V noktasından 15 mm buruna doğru alınır. Gamba çizgisine paralel çizilir (Şekil 3.1).

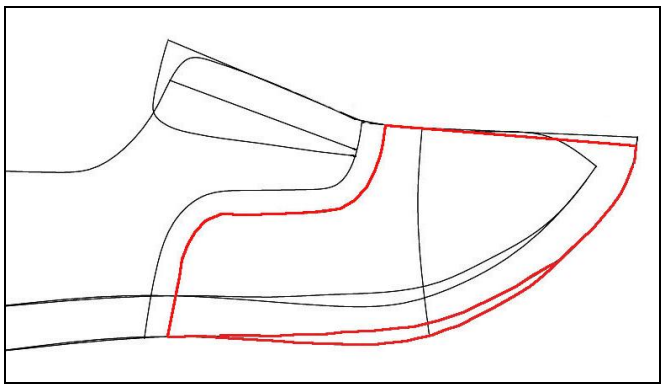


Şekil 3. 1: Astar standardı

3.2. Astar Istampalarını Çıkarma

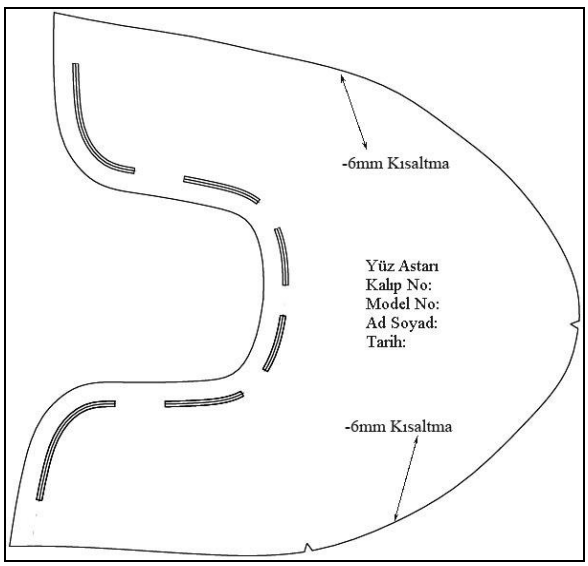
3.2.1. Yüz Astar Istampaları

Yüz astarı çıkarılırken yeterli büyüklükte bir karton ortadan düzgünce katlanır. Kartonun katlama çizgisine standart formun burun kısmı 3 mm yukarıya çıkacak şekilde yerleştirilir (Şekil 3. 2). Astarın şekli karton üzerine aktarılır. Monta kenarları iç ve dış olarak işaretlenir. Standart form kaldırılır.



Şekil 3. 2: Yüz astarının kartona aktarılması

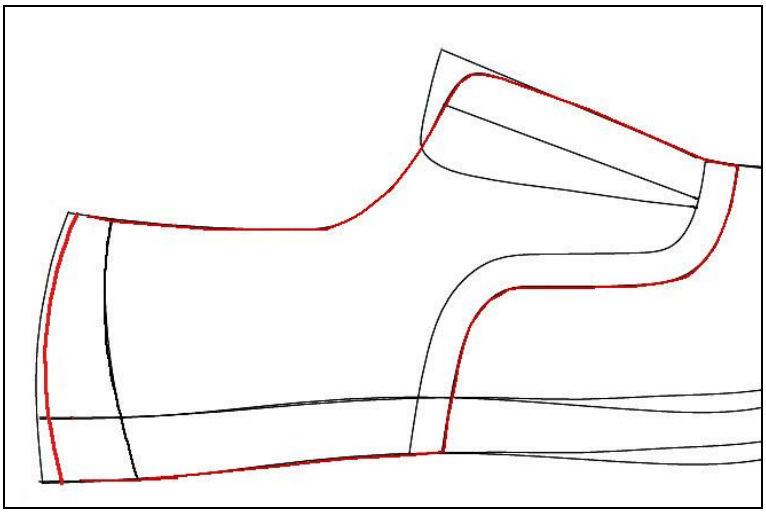
Monta sırasında derinin taban astarına yapışabilmesi için astar alt kenarları 5 – 6 mm kısaltılır. Gambaya binecek tarafına 8-10 mm binme payı verilir. Kartonun bir katında dış çizgiler, diğer katında iç çizgiler olacak şekilde işaretlenir ve ıstampa kesilerek çıkarılır. Şekil 3. 3'te görüldüğü gibi orta çizginin burnu kestiği yere burun çentiği açılır. Ayrıca dış tarafa da çentik atılır. Binme payının olduğu yere kanal açılır. Tanımlama bilgileri yazılır.



Şekil 3. 3: Yüz astarı

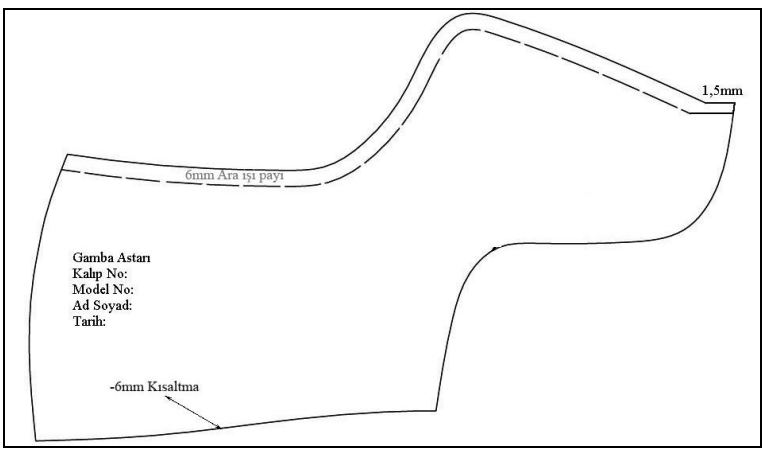
3.2.2. Gamba Astar Istampaları

Standart form tek kat karton üzerine yerleştirilir. Gamba astarı şekli çizilir (Şekil 3.4).



Şekil 3. 4: Gamba astarının kartona aktarılması

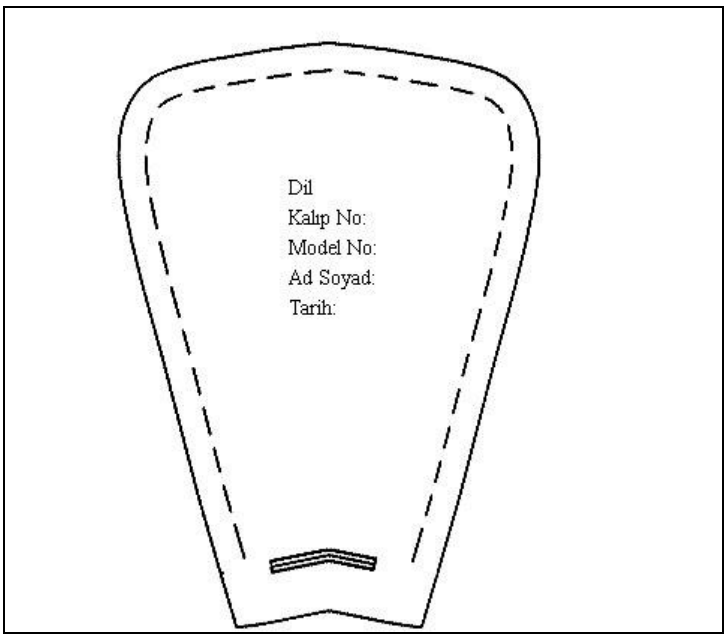
Standart form kaldırılır. Yüz astarında olduğu gibi alt kenardan kısaltma yapılır. Ağza gelen kenarına ara işinde kesilmek üzere 6 mm pay eklenir. İki gambanın birleşeceği yerde şekil 3.5'te görüldüğü gibi 1,5 mm düz olması sağlanır. Bu çizgilerden ıstampa kesilir ve çıkarılır.



Şekil 3. 5: Gamba astarı

3.2.3. Dil Astar Istampası

Dil astarı olarak, dil ıstampamızı kullanabiliriz. Dil ıstampamızın etrafındaki 5 mm kıvırma payını, ara işi payı olarak kullanabiliriz. Ayrıca dil astarının da önünde binme payına ihtiyaç vardır.



Şekil 3. 6: Dil astarı

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Astar şeklini standarta çiziniz.	➢ Burunu 3mm aşağıya düşürünüz. ➢ Arkadan kısaltınız. ➢ V noktasından 15 mm paralel çiziniz.
➢ Kartonu hazırlayınız.	➢ Kartonu düzgün şekilde katlayınız.
➢ Astar ıstampalarını kartona kopyalayınız.	➢ Yüz astar ıstampasını doğru yerden alınız. ➢ Gamba astar ıstampasını doğru yerden alınız.
➢ Payları veriniz.	➢ Kırpma payını veriniz. ➢ Kısaltma yapınız.
➢ Astar ıstampalarını kontrol ediniz.	➢ Çentiklerini atınız. ➢ Tanımlama bilgilerini yazınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki cümlelerin başında boş bırakılan parantezlere, cümlelerde verilen bilgiler doğru ise D, yanlış ise Y yazınız.

1. ( ) Standart formda astar ıstampalarının şeklinin çizilmesine gerek yoktur.

2. ( ) Bombe ve fort kalınlığına dikkat edilmelidir.

3. ( ) Ağza gelen astar ıstampalarına 6 mm ara işi payı verilir.

4. ( ) Astar alt kenarları 6 mm azaltılır.

5. ( ) Dil ıstampası dil astarı olarak kullanılabilir.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt ettiğiniz sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrarlayınız. Cevaplarınızın tümü doğru ise “Uygulamalı Test’”e geçiniz.

UYGULAMALI TEST

Hazırlamış olduğunuz standart formunuzu kullanarak ve gerekli işlemleri yaparak Oxford ayakkabı astar ıstampalarını hazırlayınız. Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için **Evet**, kazanamadığınız beceriler için **Hayır** kutucuğuna (X) işareti koyarak kendinizi değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Standart form üzerinde katlama çizgisinin 3mm aşağıya düşürdünüz mü?		
2. Standart form üzerinde arka çizgiyi kısaltınız mı?		
3. Yüz ortası noktasından 15 mm pay verdiniz mi?		
4. Gamba astarını çıkartınız mı?		
5. Gamba astarına ara işi ve binme payı verdiniz mi?		
6. Gamba astarına çentik attınız mı?		
7. Yüz astarını çıkartınız mı?		
8. Yüz astarına ara işi ve binme payı verdiniz mi?		
9. Yüz astarına çentik attınız mı?		
10. Dil astarını çıkarttınız mı?		
11. Paylarını ve çentiklerini gösterdiniz mi?		
12. Astar ıstampalarının kontrolünü yaptınız mı?		
13. Astar ıstampalarına tanımlama bilgilerini yazdınız mı?		
14. Temiz, özenli ve dikkatli çalıştınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Değerlendirme sonunda "**Hayır**" şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız "**Evet**" ise "Modül Değerlendirme"ye geçiniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

Bir arkadaşınızın ayak numarasına göre Oxford ıstampası çıkarınız. Yaptığınız bu uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

Bir çarık ayakkabının kalıbını bantlayınız, standart formunu, yüz ve astar ıstampalarını tekniğine uygun olarak çıkarınız. Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için **Evet,** kazanamadıklarınız için **Hayır** kutucuklarına (X) işareti koyarak kontrol ediniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. İş önlüğünüzü giydiniz mi?		
2. Modele uygun kalıp seçtiniz mi?		
3. Kalıp üzerinde temel işaret ve çizgileri çizdiniz mi?		
4. Kalıp üzerine modeli, ölçülere uygun çizdiniz mi?		
5. Dış formu çıkarttınız mı?		
6. İç formu çıkarttınız mı?		
7. Standart formu çıkarttınız mı?		
8. Yüz ıstampasını çıkarttınız mı?		
9. Yüz ıstampasında kampre verdiniz mi?		
10. Gamba ıstampalarını çıkarttınız mı?		
11. Gamba ıstampalarında iç ve dış farkını gösterdiniz mi?		
12. Astar ıstampaları için standart formu hazırladınız mı?		
13. Yüz astarı ıstampasını çıkarttınız mı?		
14. Gamba astarı ıstampasını çıkarttınız mı?		
15. Gamba astarına çentik açtınız mı?		
16. Astar ıstampalarına ara işi paylarını verdiniz mi?		
17. Istampalar üzerine burun ve dış işareti çentiklerini attınız mı?		
18. Istampalarda bindirme payları üzerine kanallar açtınız mı?		
19. Istampalarınızın kontrolünü yaptınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt ettiğiniz sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrarlayınız. Cevaplarınızın tümü doğru ise bir sonraki modüle geçmek için öğretmeninize başvurunuz.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ-1'İN CEVAP ANAHTARI

1	**Doğru**
2	**Doğru**
3	**Yanlış**
4	**Yanlış**
5	**Doğru**
6	**Doğru**
7	**Yanlış**
8	**Doğru**
9	**Yanlış**

ÖĞRENME FAALİYETİ-2'NİN CEVAP ANAHTARI

1	**Doğru**
2	**Doğru**
3	**Yanlış**
4	**Yanlış**
5	**Yanlış**

ÖĞRENME FAALİYETİ-3'ÜN CEVAP ANAHTARI

1	**Yanlış**
2	**Doğru**
3	**Doğru**
4	**Doğru**
5	**Doğru**

KAYNAKÇA

- Garley A. M, **Shoemaking Dictionary**, England, 2001.
- KASTAN Cengiz, **Modern Yöntemle Stampa Çıkarma**, İstanbul, 2003.
- Patrick, H.J, **Modern Pattern Cutting And Design,** England, 1983.
- SHARP H.Michael, **The Pattern Cutter's HandBook**, Londra.
- SHARP Everett Westley, **Footwear Open Tech Units**, England, 1989.
- SÜRENKÖK Ruhi, **Ayakkabıyı Öğreniyorum,** Cilt 2, İzmir, 1994.
- UNİDO (İstanbul Ticaret Odası-Birleşmiş Milletler Sınai Kalkınma Teşkilatı) Çeviren BİLEKE Altan, **Istampa1-2**, İstanbul, 2006.