T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI





MEGEP

(MESLEKÎ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ ROJESİ)

AYAKKABI VE SARACİYE TEKNOLOJİSİ

FERMUARLI ÇİZME MODELİ

ANKARA 2007

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 ulaşılabilir.
- 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. STANDART FORM 3
1.1. Bayan Fermuarlı Çizme 3
1.1.1. Tanımı 4
1.1.2. Çeşitleri 4
1.1.3. Çizmede Temel Ölçüler ve Birbiri İle Olan İlişkileri 5
1.2. Çizme Modeli Yapım Şekli 8
1.2.1. Kalıp Bantlama 8
1.2.2. Bant Üzerine Temel Noktaları İşaretleme 9
1.2.3. Bandı Kartona Yapıştırma 11
1.2.4. Ara Form Elde Etme 11
1.2.5. Standart Form 11
UYGULAMA FAALİYETİ 14
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 18
ÖĞRENME FAALİYETİ– 2 20
2. YÜZ ISTAMPALARI 20
2.1. Çizme Yüz Istampa Payları 20
2.2. Yüz Istampaları 20
2.2.1. Yüz 20
2.2.2. Konç 25
2.2.3. İç Gamba 26
UYGULAMA FAALİYETİ 28
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 31
ÖĞRENME FAALİYETİ- 3 33
3. ASTAR ISTAMPALARI 33
3.1. Çizme Astarı Şekli ve Ölçüleri 33
3.2. Çizme Astar Istampaları Payları 34
3.3. Astar Istampalarını Çıkarma 35
3.3.1. Yüz Astarı 35
3.3.2. Çoraplık 36
3.3.3. Ağız Astarı 37
3.3.4. Konç Astarı 38
UYGULAMA FAALİYETİ 40
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 41
MODÜL DEĞERLENDİRME 43
CEVAP ANAHTARLARI 46
KAYNAKÇA 48

AÇIKLAMALAR

KOD	**542TGD285**
ALAN	**Ayakkabı ve Saraciye Teknolojisi**
DAL/MESLEK	**Ayakkabı Modelistliği**
MODÜLÜN ADI	**Fermuarlı Çizme Modeli**
MODÜLÜN TANIMI	Fermuarlı çizme modeli için standart form yapma, yüz ve astar ıstampalarını çıkarma becerilerini içeren öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/24
ÖN KOŞUL	
YETERLİK	Bayan fermuarlı çizme modeli çıkarmak
MODÜLÜN AMACI	**Genel Amaç** Gerekli ortam sağlandığında bu modül ile bayan fermuarlı çizme ıstampalarını çıkarabileceksiniz. **Amaçlar** 1. Özellik ve ölçülere uygun standart form hazırlayabileceksiniz. 2. Kampre tekniğini uygulayabileceksiniz. 3. Yüz ve astar ıstampalarını çıkarabileceksiniz
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	**Ortam:** Atölye ve Laboratuvar **Donanım:** Ayakkabıcılık mezurası, kalıp, ökçe merdiveni, pergel, cetvel, rulet ve karton .
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Modülün içinde yer alan her öğrenme faaliyetinden sonra verilen ölçme araçları ile kendinizi değerlendirebileceksiniz. Modül sonunda kazandığınız bilgi ve becerileri; öğretmeniniz tarafından hazırlanacak ölçme araçları ile değerlendirilecektir.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Bilgi çağında, özellikle gelişmiş ülkelerin üzerinde önemle durdukları ve giderek daha fazla kaynak ayırdıkları sektör, eğitimdir. Bilim ve teknolojideki gelişmelere paralel olarak eğitimde kaliteyi yükseltmek, gençlerimize ileri sanayi toplumunun gerektirdiği bilgi, beceri ve davranışları kazandırmak millî eğitimimizin temel amaçlarından biridir.

Ayakkabı, geçmişten günümüz insanların en temel ihtiyaçlarından biridir. İnsanlar her dönemde ayağını soğuk, sıcak, yağmur ve çamurdan koruyacak bir giyeceğe ihtiyaç duymuşlardır. Günümüzde nüfus artışı ve insanların satın alma gücü ile doğru orantılı olarak doğru ölçülerde, kaliteli malzemelerden yapılmış, estetik ve modaya uygun ayakkabıya duyulan ihtiyaç giderek artmaktadır.

Bu nedenle, iş gücünün mesleki eğitim boyutunda yerini alması kaçınılmazdır. Bayan fermuarlı çizme modeli, kışlık bayan ayakkabıları arasında önemli bir yeri olan klasik ve vazgeçilmez, yıllardan beri üretilen bir model olmasına rağmen; modası geçmeyen ve kullanım rahatlığı nedeniyle en çok talep edilen modeldir. Farklı kalıp ve ökçelerde farklı çeşitlerde olabilir.

Bu modül ile bayan fermuarlı çizme modelinin standart formunu yaparak, yüz ve astar ıstampalarını çıkartabileceksiniz.

Kazanacağınız bu beceriler iş hayatınızda sizlere rehber olacaktır.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 1

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda, gerekli ortam sağlandığında bayan fermuarlı çizme modeli için standart form yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Model, ıstampa kitaplarından ve yabancı kaynaklardan bayan fermuarlı çizme ile ilgili araştırma yapınız. Bu konuyla ilgili kaynak kitapları ve dokümanları okuyunuz.

1. STANDART FORM

1.1. Bayan Fermuarlı Çizme

Bu bölümde kadın ayakkabısında önemli bir yer tutan çizmeyi inceleyeceğiz. Örnek olarak alınan çizme tek parça konçtan ve tek parça yüzden meydana gelmiştir.

Bu model çizmeye ait değerlerin yerine konması bakımından seçilmiş iyi bir örnektir. Ayrıca günümüzde yüksek ökçeli çizmelerin yüzlerine, kampre makinesinde şekil verilebilir. Kampre makinesinin olmadığı durumlarda çizme modelinin nasıl yapılacağı anlatılmaktadır. Modelimiz 37 Numara olup verilen değerler bu numaraya uygun olacaktır. 50 mm ökçe yüksekliği olan bir kalıp seçilmiştir. Kalıbımız çizme yapımına uygun olan bot kalıbı tarzında koncu yüksek bir kalıp olmalıdır.



Fotoğraf 1. 1: Bayan fermuarlı çizme

1.1.1. Tanımı

Koncu baldırdan yukarıda olan ayakkabılara çizme denir. Koncu, baldırda veya daha aşağıda kalanlara bot, diz altı noktası veya daha yukarıda olanlara çizme denilmektedir. Bakınız Fotoğraf 1. 1

1.1.2. Çeşitleri

Bayan çizmelerini genel olarak şu şekilde sınıflandırabiliriz.

- Fermuarlı çizme
- Fermuarsız çizme; fermuarsız çizme ayrı bir modül olarak inceleneceği için bu modülde sadece fermuarlı çizme çeşitleri incelenecektir.

Fermuarlı çizme çeşitleri;

- İçten fermuarlı çizme; fermuarı koncunun iç kısmında olan çizmeler içten fermuarlı çizmelerdir. Fotoğraf 1. 2'de içten fermuarlı çizme görülmektedir.



Fotoğraf 1. 2: İçten fermuarlı çizme



Resim 1. 3: Önden fermuarlı çizme

- Önden fermuarlı çizme; fermuarı ön orta çizgi üzerinde olan çizmelere önden fermuarlı çizme denir. Fotoğraf 1. 3'te önden fermuarlı çizme görülmektedir.

- Arkadan fermuarlı çizme; fermuarı arka orta çizgi üzerinde olan çizmelere arkadan fermuarlı çizme denir. Fotoğraf 1. 4'te arkadan fermuarlı çizme görülmektedir.



Fotoğraf 1. 4: Arkadan fermuarlı çizme



Fotoğraf 1. 5: Bağlı ve fermuarlı çizme

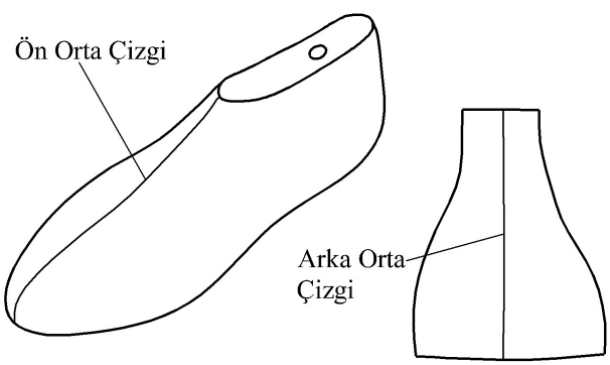
- Diğerleri; yarım fermuarlı, bağlı ve fermuarlı çizme vb. bu gruba girmektedir. Fotoğraf 1. 5'te bağlı ve fermuarlı çizme görülmektedir.

1.1.3. Çizmede Temel Ölçüler ve Birbiri İle Olan İlişkileri

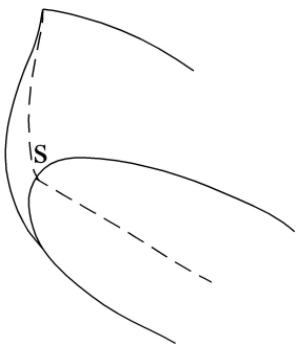
Çizmedeki temel nokta ve ölçüler ve birbirleri ile olan ilişkileri aşağıda verilmiştir. Bunlar:

- **Ön orta çizgi**: Kalıbın ön yüzeyinde, orta kısımdan geçtiği kabul edilen, eksen çizgisine ön orta çizgi denir.

- **Arka orta çizgi:** Kalıbın arka yüzeyinde, orta kısımdan geçtiği kabul edilen, eksen çizgisine arka orta çizgi denir. Şekil 1. 1'de ön ve arka orta gösterilmiştir.



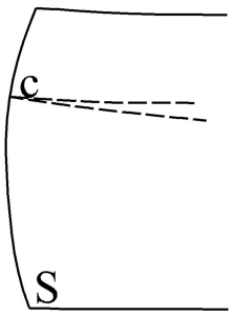
Şekil 1. 1: Kalıp üzerinde ön ve arka orta



Şekil 1. 2: Oturma noktası

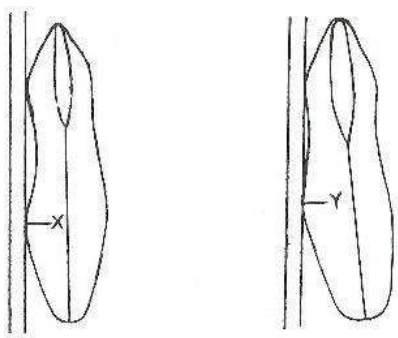
- **Oturma noktası:** Kalıbın arka ortasından çizilecek bir çizginin, kalıbın tabanı ile buluştuğu noktadır. Oturma noktası Şekil 1. 2'de S gösterilmiştir.

- **Fort (Kontrpuan) noktası**: Ayakkabının, arka yüksekliğini belirleyen noktadır. Arka orta çizgi üzerinde, oturma noktasından itibaren standart kalıp uzunluğunun 1/5'i kadar alınan yüksekliğe denir. Diğer bir söyleniş şekli; fort noktasıdır. Fort (Kontrpuan) Şekil 1. 3 'te c ile gösterilmiştir.



Şekil 1. 3: Kontrpuan (Fort) noktası

- **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. Şekil 1. 4'te milo başlarının bulunması gösterilmiştir. Profil çıkarma modülünde anlatılan şekilde milo başlarını kontrol ediniz.



Şekil 1. 4: Milo başları



Fotoğraf 1. 6: Tarak çizgisi

- **Tarak çizgisi:** Profil çıkarma modülünde anlatıldığı gibi, mezurayı iç ve dış milo başlarına yaslayınız. Mezuranın kenarından tarak çizgisi çizilir. Fotoğraf 1. 6'da tarak çizgisinin çizimi gösterilmiştir.

- **Yüz ortası:** Tarak çizgisinin ön orta çizgisini kesmiş olduğu nokta yüz ortasıdır. Fotoğraf 1. 7'de yüz ortası gösterilmiştir.



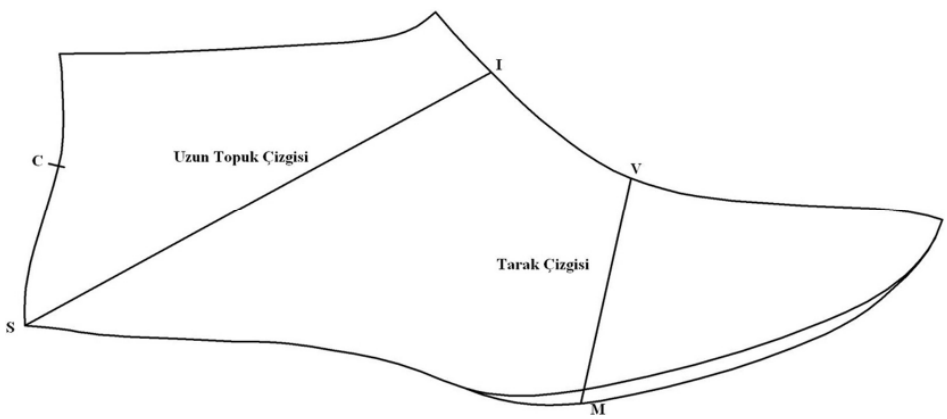
Fotoğraf 1. 7: Yüz ortası



Fotoğraf 1. 8: Ayak Üst Noktası

- **Ayak üst noktası**: Ön orta çizgi üzerinde, yüz ortasından, kalıp tepe noktasına doğru standart kalıp uzunluğunun ¼'ü kadar ölçülüp işaretlenen, noktadır. Fotoğraf 1. 8'te ayak üst noktası gösterilmiştir.

- **Uzun topuk çevresi:** Kalıp numarasına göre oturma noktası ile ayak üst noktası (I) arasının çevresel ölçümü ile elde edilir. Uzun topuk çizgisinin bant üzerine, modele başlarken çizilmesi gerekir. Ayağın çizmeye girebilmesi için bu çizgi çok önemlidir. Şekil 1. 5'de uzun topuk çizgisi gösterilmiştir. Uzun topuk çizgisi, çevrenin yarısına eşittir. Şekil 1. 6'da 37 numara ayakkabı giyen bir bayanın uzun topuk çevresinin yarısı verilmiş ve yeri gösterilmiştir.

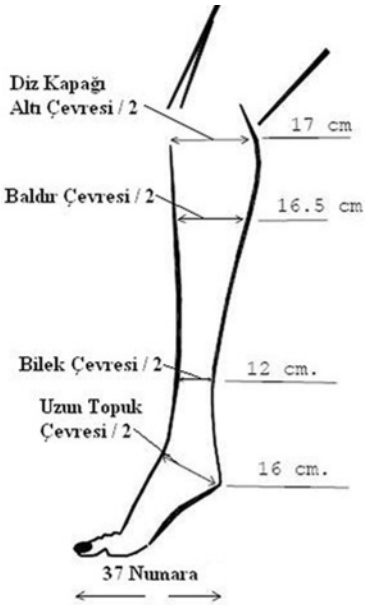


Şekil 1. 5: Uzun topuk çizgisi

- **Bilek çevresi**: Model yapılacak kalıp numarasına ve bu çizmeyi giyecek bayanın bilek çevresinin ölçüsünün, model standart formu üzerinde bulunması gerekir. Şekil 1. 6'da 37 numara ayakkabı giyen bir bayanın, bilek çevresinin yarısı verilmiş ve yeri gösterilmiştir.

- **Baldır çevresi:** Baldır, bacağın en geniş yeridir. Çizmeyi giymesi düşünülen bayanın baldır çevresinin bilinmesi gerekir. Baldır çevresi çizme giyildiğinde sıkmaması veya bol gelmemesi için çok önemli bir ölçüdür. Şekil 1. 6'da baldır çevresinin yarısı ve yeri gösterilmiştir.

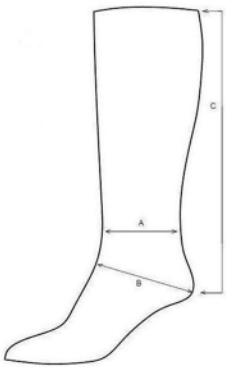
- **Diz kapağı altı çevresi:** Çizmenin, diz kapağının altında veya üstünde olması, modele başlarken belirlenir. Bu modülde, çizmenin koncunun diz kapağı alt noktasında olması istenir. Şekil 1. 6'da diz kapağı altı noktası ve yeri gösterilmiştir.



Şekil 1. 6: 37 Numara bir bayanın ölçüleri

BALDIR YÜKSEKLİĞİ

NUMARA	YÜKSEKLİK cm (C)
ÇOCUK- GENÇ	
24	28.4
25	29
26	29.8
27	30.6
28	31.4
29	32
30	32.8
31	33.6
32	34.4
KADIN	
33	35
34	35.8
35	36.6
36	37.4
37	38
38	38.8
39	39.6
40	40.4
ERKEK	
41	41.5
42	42.3
43	43.1
44	43.9
45	44.5
46	45.3



Şekil 1. 7: Baldır yüksekliği ölçüleri

- **Baldır yüksekliği:** Baldır yüksekliği ayağın en geniş yerinin yüksekliğinin ayarlanması için önemli bir ölçüdür. Giymesi düşünülen kişinin ölçüsüne uygun olmalıdır. Şekil 1. 7 'de baldır yüksekliği ve ölçüleri verilmiştir.

- **Diz kapağı altı yüksekliği:** Koncun en yüksek noktasının bilinmesi, çizmeyi giyecek kişinin ayağı ile uyumlu olması açısından önemlidir. Resim 1.14'te diz kapağı altı yüksekliği gösterilmiştir.

1.2. Çizme Modeli Yapım Şekli

1.2.1. Kalıp Bantlama

Profil çıkarma modülünde anlatılan tekniğe göre kalıbın dış ve içi bantlanır. Bandın fazlalıkları temizlenir. Bakınız Fotoğraf 1. 9.



Fotoğraf 1. 9: Bant ile maskelenmiş çizme kalıbı

1.2.2. Bant Üzerine Temel Noktaları İşaretleme

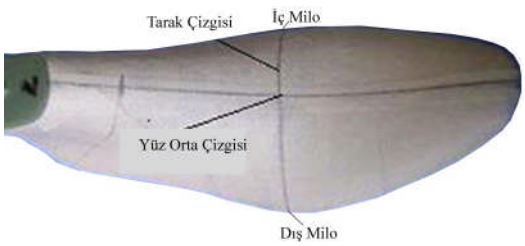
Aşağıda verilen noktalar ve çizgiler bant üzerinde belirlenir. Bunlar:

- **Ön ve arka orta çizgiler**: Fotoğraf 1.10'da bant üzerindeki ön ve arka orta görünmektedir.



Fotoğraf 1. 10: Ön ve arka orta

- **Milo başları:** Fotoğraf 1. 11'de milo başları gözükmektedir.



Fotoğraf 1. 11: İç, dış milolar ve tarak çizgisi

- **Tarak çizgisi:** Fotoğraf 1. 11'de iç ve dış milo başlarını birleştiren tarak çizgisi gözükmektedir.

- **Yüz ortası:** Fotoğraf 1. 11'de tarak çizgisinin ön orta çizgiyi kestiği yüz ortası noktası görünmektedir.

- **Fort (Kontrpuan) noktası:** Fotoğraf 1. 12'de arka orta çizgi üzerinde oturma noktasından standart kalıp uzunluğunun 1/5 yukarısı olan kontrpuan noktası görünmektedir.



Fotoğraf 1.12: Kontrpuan



Fotoğraf 1. 13: Ayak üst noktası ve uzun topuk çizgisi

- **Ayak üst noktası:** Fotoğraf 1.13'te ön orta çizgi üzerinde yüz ortası noktasından standart kalıp uzunluğunun 1/4 ölçüsü kadar yukarıda olan ayak üst noktası gösterilmiştir.

- **Uzun topuk çizgisi:** Fotoğraf 1.13'te oturma noktası ile ayak üst noktasın düzgün bir şekilde birleştirilmesi ile elde edilen tuzun topuk çizgisi gösterilmiştir.

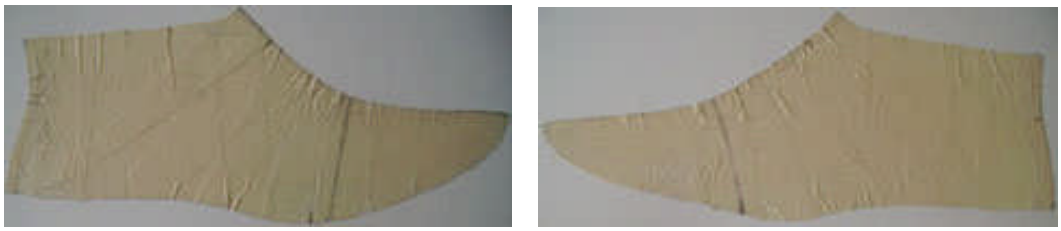
Daha sonra bant ön ve arka ortalardan kesilir. Fotoğraf 1.14'te gösterilen ön ve arka ortadan kesilir.



Fotoğraf 1.14: Bandın ön ve arka ortadan kesilmesi

1.2.3. Bandı Kartona Yapıştırma

Profil çıkarma modülünde anlatılan tekniğe göre dış ve iç bantlar ayrı ayrı kartona yapıştırılır. Fotoğraf 1.15 a ve b'de gösterilen dış ve iç formlar elde edilir.

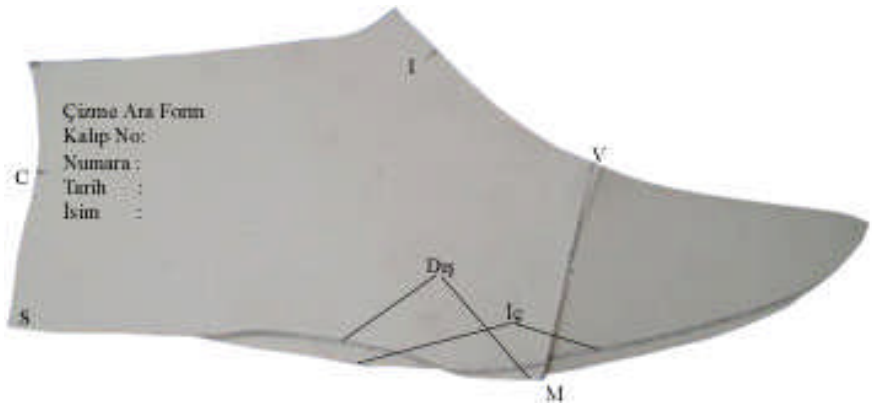


a **b**

Fotoğraf 1. 15: Dış ve iç form

1.2.4. Ara Form Elde Etme

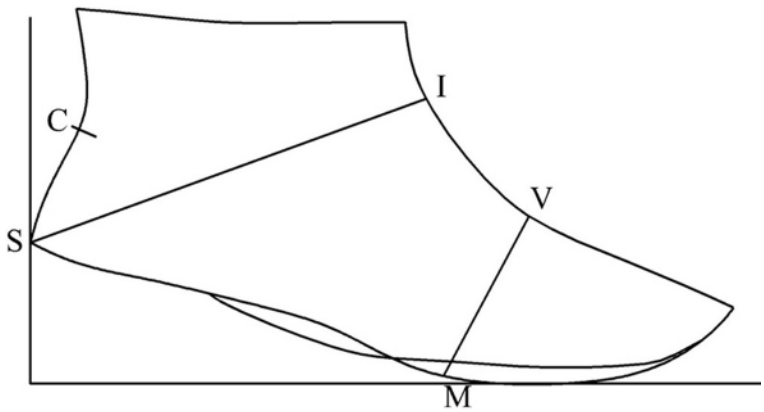
Dış yüz formu ayrı bir kartona kopya edilir. Yüz ortası ve kontrpuan noktaları işaretlenir. İç yüz formu bu iki noktadan referans alınarak üzerine kopya edilir. Elde edilen bu formun dışında kalan kalıp alt kenar çizgilerinin ortalaması alınır. Bahsedilen yerlerde ise averaj alınmaz, dış ve iç çizgileri aynen kalır. Kontrol ve düzeltmeler yapılarak ara form kesilir. Fotoğraf 1. 16'da çizme ara form gösterilmiştir.



Fotoğraf 1. 16: Çizme ara form

1.2.5. Standart Form

Kartona yatay ve bu çizgiye dik bir düşey çizgi çizilir. Düşey çizgi üzerinde iki çizginin kesişmiş olduğu noktadan başlanarak, kalıp ökçe yüksekliği işaretlenir. Ara formun arka oturma noktası (S) ökçe yüksekliğine oturtulur. Dış milo başı (M) da yatay çizgiye teğet yerleştirilir. Şekil 1. 8'e bakınız. Ara form kartona çizilir. Daha sonra sırası ile şu işlemler yapılır:



Şekil 1. 8: Ara Formu yerleştirme

S ve I noktaları arası birleştirilerek uzun topuk çizgisi çizilir. Uzun topuk çizgisinin uzunluğu ölçülür. Şekil 1. 8'e bakınız.

Uzun topuk çizgisine 10º açı ile (S-A) kısa topuk çizgisi çizilir. Kısa topuk çizgisinin uzunluğu en az uzun topuk çizgisinin uzunluğu kadar olmalıdır. Kısa topuk çizgisini 3 mm kadar uzun almak, ayağın daha rahat girebilmesi için gereklidir.

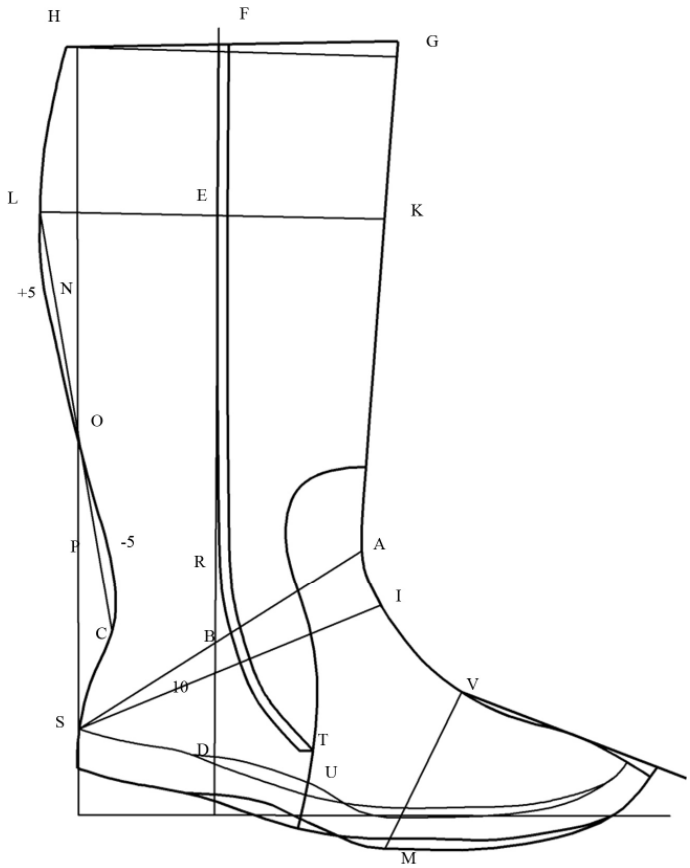
Kısa topuk çizgisinin yarısı bulunur (B noktası) ve işaretlenir. Bu noktadan geçen yatay çizgiye dik olacak şekilde düşey bir çizgi çizilir. (D-F) Bu çizginin kalıp alt kenarına temas ettiği noktadan başlanarak baldır yüksekliği (E) ve diz kapağı altı yüksekliği (F) işaretlenir.

Diz kapağı altı çevresi ölçüsüne 12 mm ilave edilir ve 4'e bölünür. Bulunan bu ölçü dizkapağı altı yüksekliği noktasında öne (G) ve arkaya işaretlenir. (H) Bulunan bu noktalardan ön kısımda olanı kısa topuk çizgisi ile birleştirilir. (A)

Baldır yüksekliği noktasından, ortadaki düşey çizgiyi dik kesecek şekilde yatay bir çizgi çizilir. Baldır çevresi ölçüsüne 12 mm ilave edilir ve 2'ye bölünür. Bulunan bu ölçü, koncun ön (K) çizgisinden başlanarak arkaya doğru işaretlenir. (L)

Bulunan bu L noktası ile kontrpuan noktası C, düz bir çizgi ile birleştirilir. Bu çizginin uzunluğu ölçülür ve 4'e bölünür. Baldır noktasına yakın olan N noktası +5 mm dışa doğru işaretlenir. Kontrpuan noktasına yakın olan P noktası -5 mm içeri doğru işaretlenir. Bu aşamada ise arka kısımda diz kapağı alt noktası (H), baldır noktası (L), N (+5) noktası, orta nokta (O), P (-5) noktası ve Kontrpuan noktası (C) düzgün bir kavis halinde birleştirilir. Şekil 1. 9'a bakınız.

Montaj payı; bayan çizmelerinde, montaj payı burunda 15 mm, oturma noktasında 20 mm'dir. Montaj payını çizerken dış-iç farkının kalıp alt kenarına uygun olarak belirtilmesi gerekir. Şekil 1. 9'a bakınız.



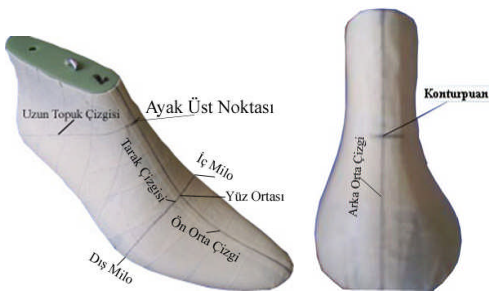
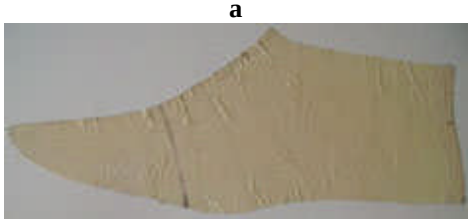
Şekil 1. 9: Standart form oluşturma aşamaları

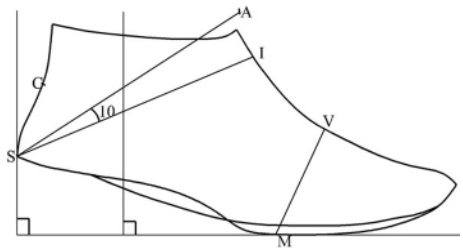
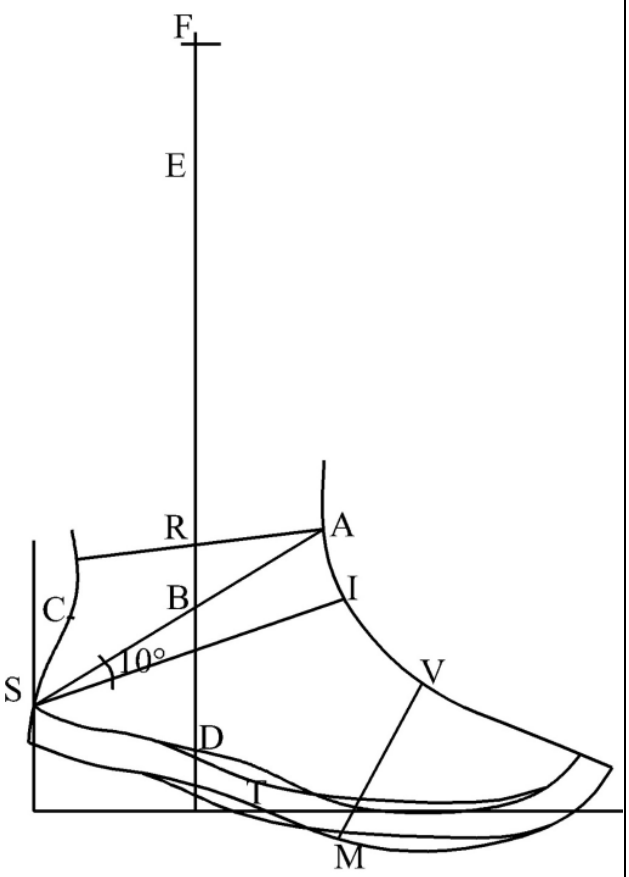
- **Modeli çizme:** Çok çeşitli çizme modelleri bulunmakla birlikte, bu modülde herkesin uygulayabileceği basit bir model uygulaması yapılacaktır. Model bir yüz, konç ve gambadan oluşmaktadır. Modelde konç, önden dikişsiz olması nedeni ile ön çizginin uzantısının yüz kenarına en az 8 mm uzaklıkta olmalıdır. Şekil 1. 9'a uygun olarak model standart form üzerine çizilmelidir. Farklı çalışmalarda, tasarıma veya verilen resimlere uygun olarak model standart form üzerine çizilebilir.

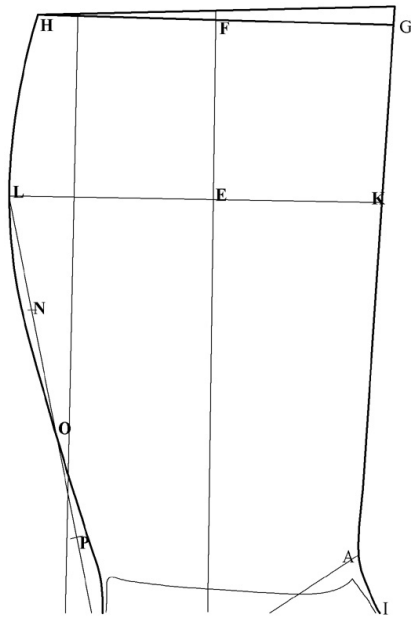
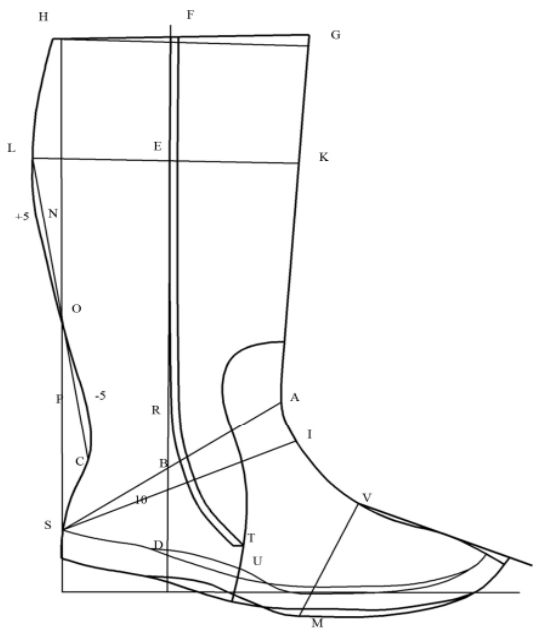
- **Fermuar şeklinin çizilmesi:** Diz kapağı altı çizgisinin yarısı olan F noktası daha önceden belirlenmişti. Bilek çizgisinin (koncun en dar kısmı) yarısı (R) bulunur. Kalıp üzerinde oturma noktasından kamara boşluğunun ortası bulunur ve bu ölçü standart form üzerinde kalıp alt kenarı üzerinde oturma noktasından (S) başlanarak ölçülür (T) noktası işaretlenir. F, R ve T noktaları düzgün bir kavisli çizgi olarak birleştirilir. Bu çizgi üzerinde kalıp alt kenarına 15 mm paralel olarak fermuarın bitim (U) noktası belirlenir. Fermuarın arka kenar çizgisi ve alt bitim kenarı bu şekilde çizilir. Bu çizgiye 8 mm paralel ikinci bir çizgi çizilerek fermuara son şekli verilmiş olunur. Şekil 1. 9'a uygun olarak fermuar şekli standart form üzerine çizilmelidir.

UYGULAMA FAALİYETİ

Standart Form Yapma

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Kalıp bantlayınız.  **Fotoğraf 1. 17: Kalıp üzerinde bant**	➢ Profil Çıkarma modülünde anlatılan yöntemlerden birini kullanarak bot kalıbını bantlayınız. Bakınız Fotoğraf 1. 17.
➢ Temel noktaları işaretleyiniz.  **a** **b** **Fotoğraf 1. 18: Bant üzerindeki temel noktalar**	➢ Profil çıkarma modülünde anlatılan temel noktaları işaretleme yöntemlerine göre, ön ve arka orta, dış ve iç milo başlarını, kontrpuan, tarak çizgisi, yüz ortası, ayak üst noktası ve uzun topuk çizgisini çiziniz. Bakınız Fotoğraf 1. 18.
➢ Bandı kartona alınız.  **a**  **b** **Fotoğraf 1. 19: Bandın kartona alınması**	➢ Dış ve iç formları Profil Çıkarma modülünde anlatılan yönteme göre kartona yapıştırınız. Dış ve iç formdan ara form oluşturunuz. Ayrı bir kartona yatay ve yataya dik düşey çizgiler çiziniz. Düşey çizgi üzerinde ökçe yüksekliğini tespit ediniz. Ara formun oturma noktasını ökçe yüksekliğine, ara formun dış milo başını yatay çizgiye teğet pozisyona getirdikten sonra çiziniz.

➢ Uzun ökçeyi çizip yarısını bulunuz, bu noktadan düşey çizgi çiziniz.  **Şekil 1. 10: Standart forma başlama**	➢ Düşey çizgiyi yatay çizgiye dik çiziniz. Bakınız Şekil 1. 10.
➢ Düşey çizgi üzerinde diz altı yüksekliği ve baldır yüksekliği yerlerini belirleyiniz.  **Şekil 1. 11: Konç ölçülerinin işaretlenmesi**	➢ Düşey çizginin kalıp alt kenarını kesmiş olduğu noktadan başlayarak bu yükseklikleri işaretleyiniz. Bakınız Şekil 1. 11.
➢ Diz altı çevresi ve baldır çevresi ölçülerini giriniz.	➢ Diz altı çizgisini ve baldır çizgisini, düşey çizgiye dik olarak çiziniz. Diz altı çevresine 12 mm ilave ediniz ve 4'e bölünüz.

 **Şekil 1. 12: Baldır ve diz kapağı altı çevresinin işaretlenmesi**	Bulunan ölçüyü, diz altı çizgisi üzerine düşey çizgiden başlayarak öne ve arkaya işaretleyiniz. Baldır çevresine 12 mm ilave ediniz. Bulunan bu ölçüyü 2'ye bölünüz. Bu ölçüyü, koncun ön kenarından başlayarak arkaya doğru işaretleyiniz. Bakınız Şekil 1. 12.
➢ Çizme yapım bilgilerine göre çizmeyi şekillendiriniz.  **Şekil 1. 13: Çizmenin son hali**	➢ Şekil 1. 13'e uygun olarak çiziniz.
➢ Fermuarı, model çizgilerini ve montaj payını çiziniz.	➢ İstenen model çizgilerini çiziniz. Fermuar için diz altı çizgisinin

 **Fotoğraf 1. 20 Standart form**	orta noktası ile bilek kısmının (formun konç kısmının en dar yeri) ortası birleştirilir ve kamara boşluğuna doğru kavis yapılır. Bu çizgiden öne doğru, fermuar genişliği için 8 mm paralel ikinci bir çizgi çiziniz. Bakınız Fotoğraf 1. 20.
➢ Düzeltme ve kontrolü yapıp standart formu kesiniz.	

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

OBJEKTİF TEST (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki cümleleri doğru veya yanlış olarak değerlendiriniz.

1. (…) Yüksek konçlu (koncu baldırdan yüksek olan) ayakkabılara çizme denir.
2. (…) Uzun topuk çevresi çizmenin ayağı sıkmaması açısından önemlidir.
3. (…) Kısa topuk çizgisi uzun topuk çizgisine 15º açı ile çizilir.
4. (…) Fermuarlı çizmenin montaj payı burunda 12, oturma noktasında 20mm'dir.
5. (…) Çizmeler bilek çevresinden de fermuarlı yapılabilir.

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız.

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 dönerek tekrar inceleyiniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz uygulama testine geçiniz

UYGULAMALI TEST

Bayan fermuarlı çizme modelinin ıstampalarını çıkarabilmek için standart form yapınız. Yaptığınız bu uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri		**Evet**	**Hayır**
1.	Kalıbın dışını ve içini bantladınız mı?		
2.	Temel noktaları doğru bir şekilde hesaplayarak ve ölçerek işaretlediniz mi?		
3.	Bandı kartona kontrpuan ve tarak çizgisi orta noktasından tutarak dış ve iç olarak aldınız mı?		
4.	Uzun ökçeyi çizip yarısını kalıp üzerindeki ölçü ile kontrol ederek bulup, bu noktadan yatay çizgiye dik düşey çizgi çizdiniz mi?		
5.	Düşey çizgi üzerinde, diz altı yüksekliği ve baldır yüksekliği yerlerini, düşey çizginin kalıp alt kenarına temas ettiği noktadan başlayarak belirlediniz mi?		
6.	Diz altı çevresi ve baldır çevresi ölçülerini düşey çizgiye dik olarak girdiniz mi?		
7.	Çizme yapım bilgilerine göre çizgilerde kırılmalar yapmadan çizmeyi şekillendirdiniz mi?		
8.	Fermuarı kamara boşluğunun ortasına gelecek şekilde, model çizgilerini konç ön çizgisinin yüz kenarına en az 8 mm olacak şekilde ve montaj payını burunda 15, oturma noktasında 20 mm olacak şekilde çizdiniz mi?		
9.	Düzeltme ve kontrolü yapıp standart formu düzgün bir şekilde kestiniz mi?		
	Toplam		

DEĞERLENDİRME

Uygulamalı testteki cevaplarınızın hepsi “Evet” olmalıdır. Eğer “hayır” cevabınız varsa uygulamayı tekrar ediniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz diğer öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 2

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda, gerekli ortam sağlandığında bayan fermuarlı çizmenin yüz ıstampalarını çıkarabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Ayakkabı modelleri fuarları, katalog ve ayakkabı model dergilerinden bayan fermuarlı çizme modellerinin yüz çizgi ve şekillerini araştırınız.

2. YÜZ ISTAMPALARI

2.1. Çizme Yüz Istampa Payları

Aşağıdaki Tablo 2. 1'de fermuarlı çizme yüz ıstampalarında kullanılan paylar verilmiştir.

Kenarlar	Paylar
Kıvırma Kenarı	5 mm
Bindirme Kenarı	8 mm
İçe Çatı Kenarı	2 mm

Tablo 2. 1 Yüz ıstampa payları

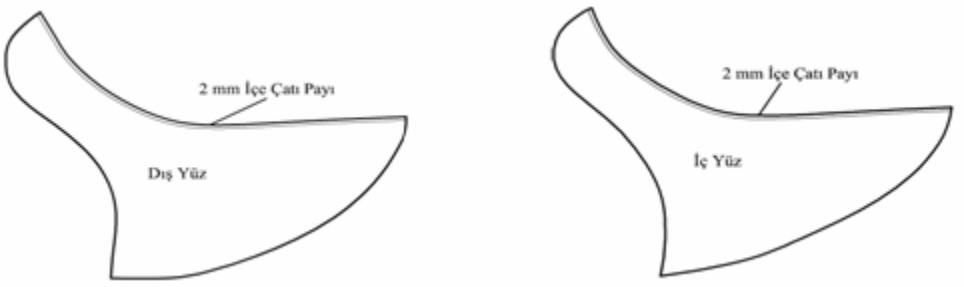
2.2. Yüz Istampaları

2.2.1. Yüz

Yüz ıstampaları iki şekilde yapılabilir.

2.2.1.1. Kampresiz Yüz Istampası

Yüz ıstampası kampresiz olarak yapılabilir. Böyle yapılacaksa yüz ön orta çizgiden itibaren dış ve iç yüz için ortadan 2 mm çatı dikiş payı ile birlikte çapraz ıstampasının şekline benzer bir şekilde iki parça halinde çıkarılır. Şekil 2. 1 a'da dış yüz b'de ise iç yüz için çıkarılmış iki adet 2 mm çatı payı verilmiş, yüz ıstampaları görülmektedir.



Şekil 2. 1: Kampresiz ve ön orta çizgide içe çatı paylı dış ve iç yüz ıstampaları

2.2.1.2. Kampreli Yüz Istampası

- **Tanımı:** Sayanın kalıp üzerine düzgün bir şekilde oturabilmesi için yapılan esnetme işlemidir. Yüz ıstampası çıkarırken doğru yüzey alanını bulabilmek için yapılan işleme kampre verme denir.
- **Amacı:** Tanımında da belirtildiği gibi sayanın düzgün bir şekilde yerine oturabilmesi ve yüz ıstampası çıkarırken doğru yüzey alanını bulabilmek için yapılır.
- **Uygulanan Çizmeler**: Çizme sayasının yüz parçası ayak üst noktasını geçip bileğe kadar uzuyorsa, bu parçalara kampre verilmesi gerekir. Fotoğraf 2. 1'de sayasının yüz parçasına kampre verilmiş bir çizme görülmektedir.

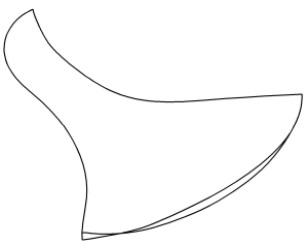


Fotoğraf 2. 1: Yüz parçası kampreli çizme

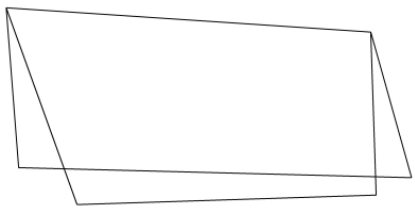
2.2.1.3. Çeşitleri

- **Paysız kampre verme:** Yüz veya başka bir saya parçasının, çok doğru ve düzgün şekilde saya kampre makinesine ihtiyaç duyulmadan, üretiminin yapılabilmesi için ıstampasının döndürme (Eğrisel yüzeyin düzlem yüzeye dönüştürülmesi) işlemidir. Bu işlem sonucunda ıstampasından üretilen parçanın, koncun binme yerlerine düzgün bir şekilde oturması sağlanmış olur. Bu işlemde şu sıra takip edilir:

  - Bu işlem yapılırken önce tek kat kartondan dış iç farklarının olduğu Şekil 2. 2'de gösterildiği gibi saya kampre makinesinde üretilen sayanın çaprazlamasının yapıldığı çapraz ıstampası çıkarılır.
  - Daha sonra, ıstampanın sığacağı kadar karton hazırlanır ve katlanır. Şekil 2. 3'e bakınız.

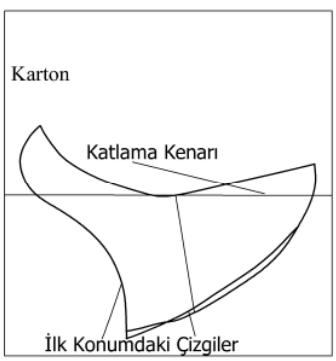


Şekil 2. 2: Tek kat yüz ıstampası

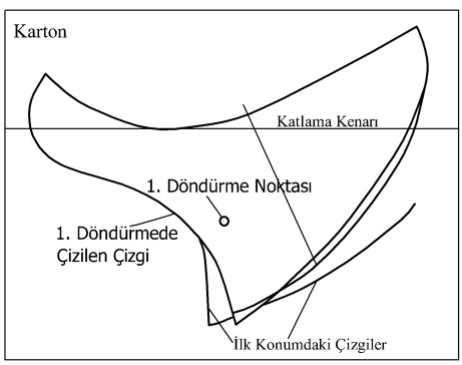


Şekil 2. 3: Kartonun katlanması

  - Daha sonra ıstampa Katlama kenarına Şekil 2. 4'teki gibi yerleştirilir. Montaj kenarının tarak çizgisinden arkaya (konca) doğru kısmı ve yüzün konca bineceği kısımda tarak çizgisinin orta hizasına kadar olan kısmı çizilir.
  - Istampa 1. Döndürme noktasından döndürülür ve ıstampanın orta çizgisi katlama kenarına 2 cm kadar teğet hale getirilir ve şekil 2. 5'te gösterilen kısım çizilir.

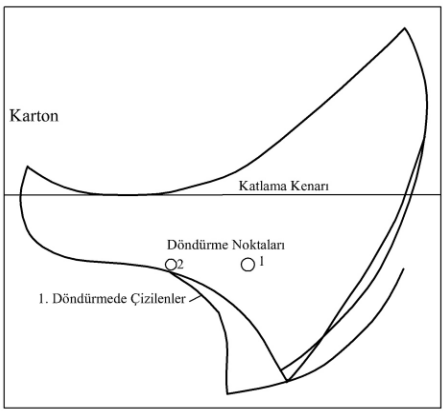


Şekil 2. 4: Kampre için yüz ilk konumu



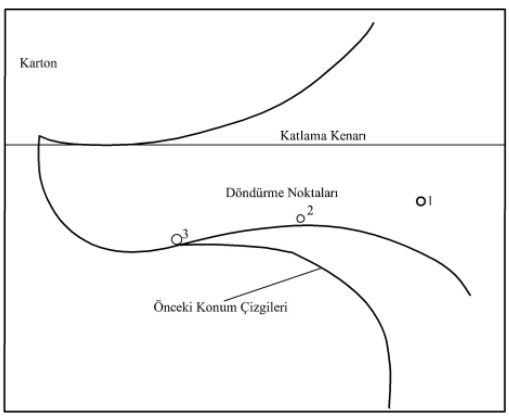
Şekil 2. 5: Yüzün 1. döndürmedeki konumu

- Daha sonra ıstampa 2. Döndürme noktasından döndürülür ve Şekil 2. 6'da gösterilen kısım çizilir.

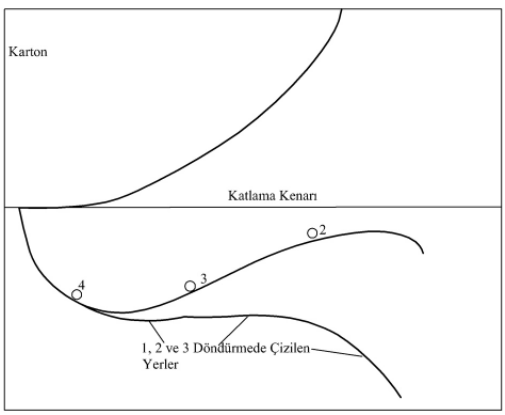


Şekil 2. 6: Istampanın 2. Döndürmedeki konumu

- Daha sonrada yüz ıstampası 3. Döndürme noktasından döndürülür ve belirtilen kısımlar çizilir. Şekil 2. 7.
- Istampa 4. Döndürme noktasından döndürülür ve uç kısım çizilir Şekil 2. 8.

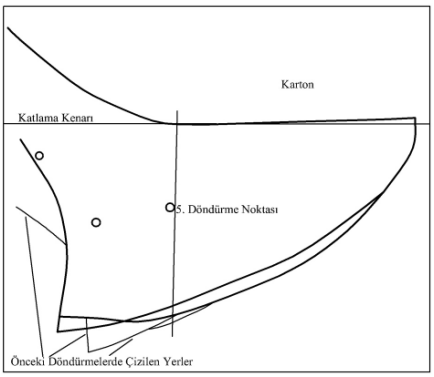


Şekil 2. 7: Yüzün 3. Döndürme konumu

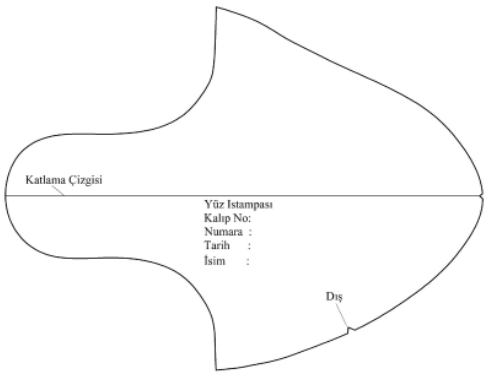


Şekil 2. 8: Yüzün 4. Döndürme konumu

- Sonra ıstampa ilk konumuna getirilir ve Şekil 2. 9'daki gibi, 5 numaralı döndürme noktasından döndürülür. Burun tarafında montaj kenarı çizilir.
- Tek kat ıstampa kaldırılır, düzeltmeler yapılır. Montaj payı kenarında iç yüz çizgisi içe kopya edilir. Çentik ve ıstampa bilgileri, ıstampa üzerine yazılır ve kampreli yüz ıstampası kenarlardan kesilir Şekil 2. 10.



Şekil 2. 9: Burun için döndürme



Şekil 2. 10: Kampreli çıkarılmış yüz ıstampası

- **Saya kampre makinesi:** Saya kesiminden sonra kampre verme işleminin yapıldığı, makineye denir. Sayanın daha iyi ve doğru şekilde yerine oturması için kullanılır. Çizme ve bot yapan imalathanelerde bulunması gerekir. Fotoğraf 2. 2'de görülmektedir. Fotoğraf 2. 3'te ise sayada kampre işlemi uygulanan yerler görülmektedir.

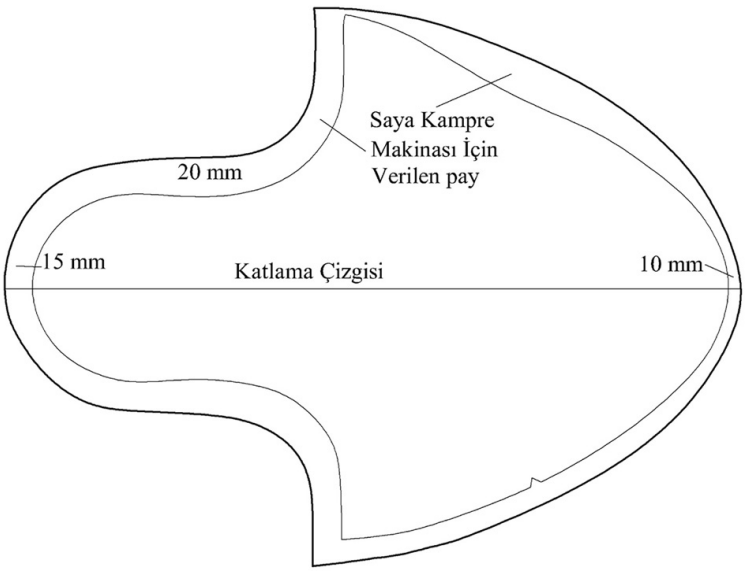


Fotoğraf 2. 2: Saya kampre makinesi



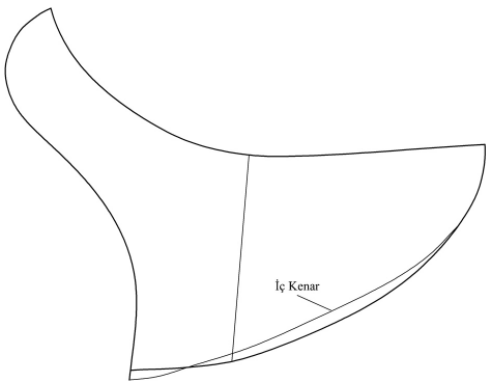
Fotoğraf 2. 3: Sayada kampre işlem yapılan yerler

- **Kampre paylı ıstampa**: Saya kampre makinesi için hazırlanan ıstampaya denir. Genellikle paysız ıstampaya göre, 15 mm fazlalık payı bulunur. Şekil 2. 11'de kampre makinesi için hazırlanmış, yüz ıstampası görülmektedir.



Şekil 2. 11: Kampre makinesi için hazırlanmış paylı yüz ıstampası

- **Çapraz ıstampası:** Saya kampre makinesinde kampresi verilen parçanın, yüzün şekline uygun olup olmadığını kontrol etme ve sayanın fazlalıklarını, kesmek için kullanılan ıstampadır. Standart formun yüz kısmının tek kat halinde çıkarılması ile elde edilir. Şekil 2. 12'de çapraz ıstampası görülmektedir.

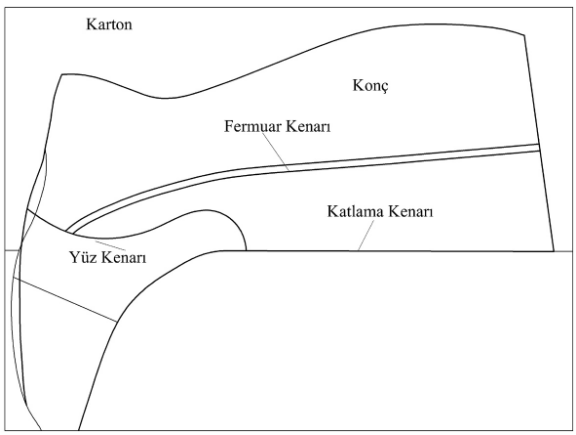


Şekil 2. 12: Çapraz ıstampası

2.2.2. Konç

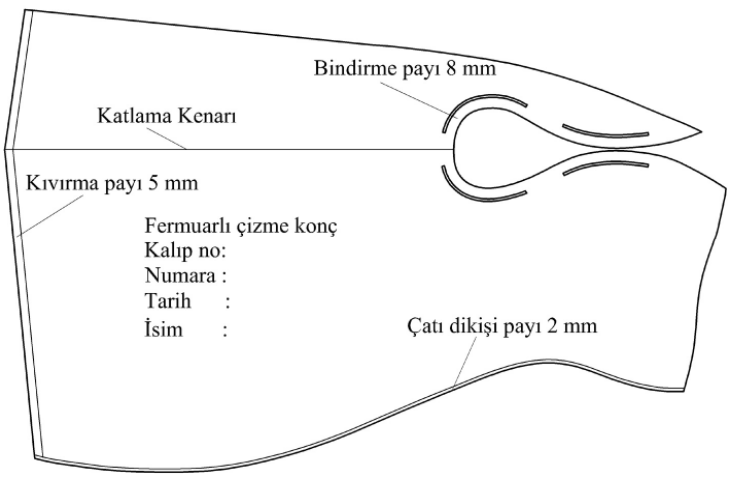
Çizmenin bilek, baldır ve diz altı kısmını oluşturan parçaya konç denir. Bu kısmın ıstampasına da konç ıstampası denilmektedir. Bu modelde ön çizgide dikiş yoktur. Konç ve gamba(iç yüzde koncun fermuardan arkaya doğru kalan kısmı) içe çatı dikişi ile birleştirilecektir. Bu tür önde dikiş olmayan modellerde standart form hazırlanırken konç ön çizgisinin uzantısının yüz ile birleşme kenarına en az 8 mm mesafede olması gerekir. Istampa şu şekilde çıkarılmaktadır.

- Koncun sığacağı şekilde karton katlanıp hazırlanır.
- Standart form üzerindeki koncun ön çizgisi, katlama kenarına yaslanır. Şekil 2. 13'e bakınız.



Şekil 2. 13: Koncun katlama kenarına yaslanması

- Konç çizgileri kartona aktarılır. İç yüz için ise, öndeki fermuar kenarı çizilir.
- Standart form kaldırılır ve koncun ağız kenarına 5 mm kıvırma, arka çizgiye 2 mm içe çatı, yüz ile birleşeceği kenarlara da, 8 mm bindirme payı verilir.
- Düzeltme ve kontroller yapılıp, daha sonra konç ıstampası şekil 2. 14'te görüldüğü gibi kesilir.

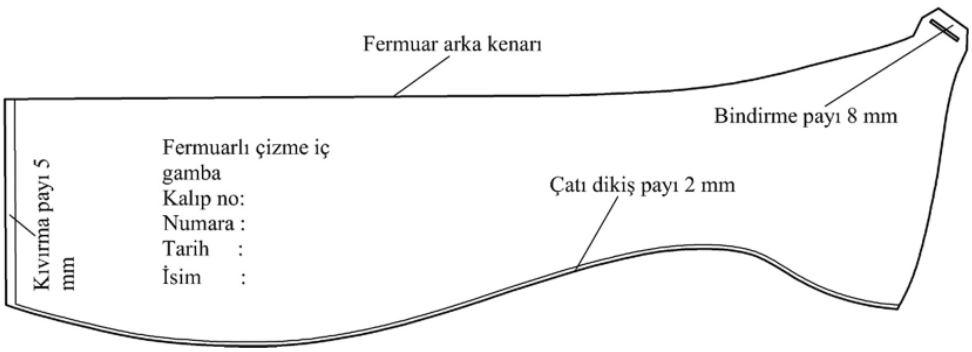


Şekil 2. 14: Konç ıstampası

2.2.3. İç Gamba

Çizme sayasının iç yüzünde, fermuar ile arka çizgi arasında kalan kısım gamba parçasıdır. Bu parçanın ıstampası da şu şekilde yapılır.

- Tek kat kartona standart formdan fermuar arka çizgisi ile arka çizgi arasındaki kısım ağız, montaj ve yüz binme kenarları ile birlikte kopya edilir.
- Ağız kenarına 5 mm kıvırma, arka kenara 2 mm çatı, yüz binme kenarına 8 mm bindirme payı verilir. Şekil 2. 15'e bakınız.

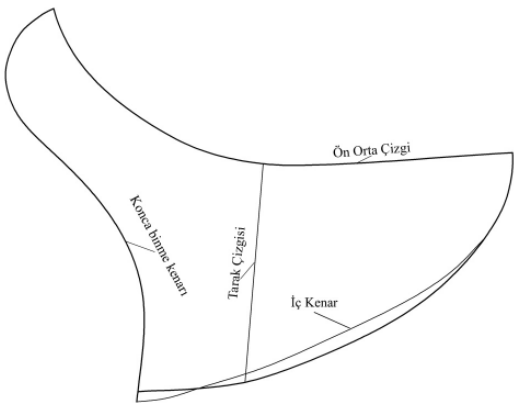
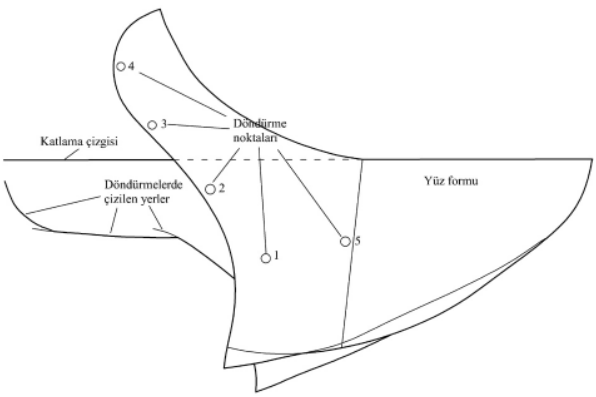


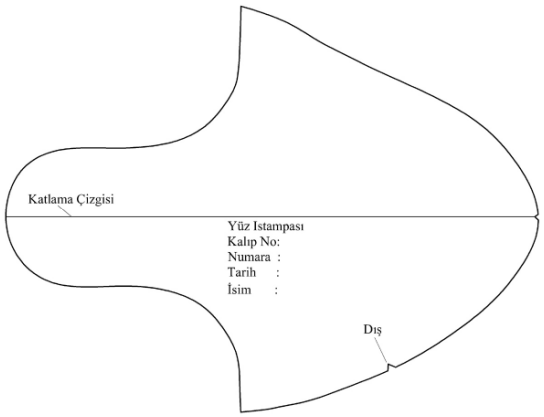
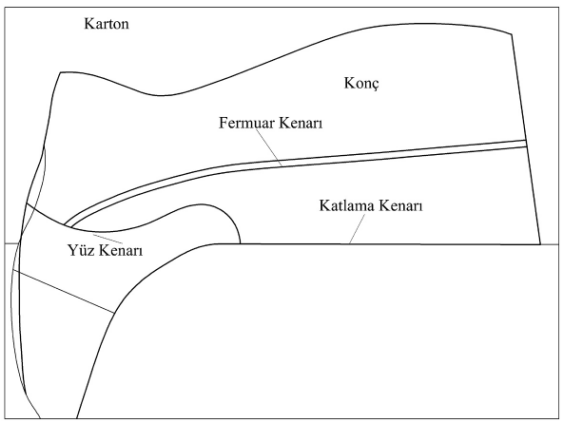
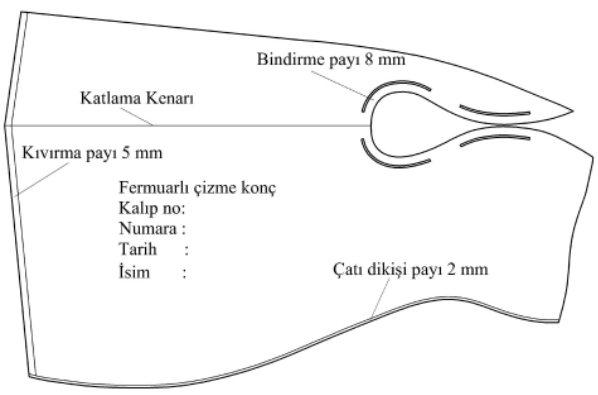
Şekil 2. 15: Gamba ıstampası

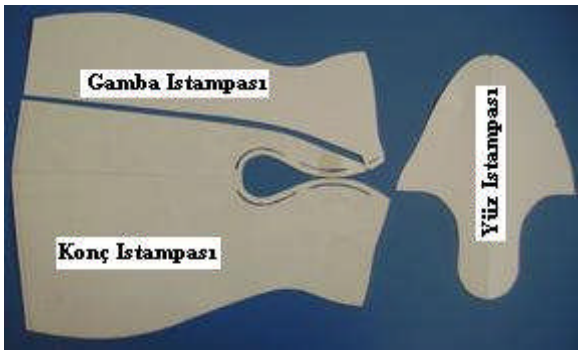
- Düzeltme ve kontroller yapıldıktan sonra kesilir. Istampa bilgileri yazılır. Şekil 2. 15'e bakınız.

UYGULAMA FAALİYETİ

Yüz Istampalarını Çıkarma

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Kartonu katlayınız.  **Fotoğraf 2. 4: Kartonun Katlanması**	➢ Istampaların sığacağı büyüklükte karton katlayınız. Bakınız Fotoğraf 2. 4.
➢ Yüz parçasını tek kat kartona kopya ediniz.  **Şekil 2. 16: Çapraz ıstampası**	➢ Montaj kenarında, dış ve iç kenar çizgilerini unutmayınız. Şekil 2. 16'ya bakınız.
➢ Yüzün konturpiye kısmına kampre veriniz.  **Şekil 2. 17: Kampre verme işlemi**	➢ Döndürme noktaları bularak kampreyi veriniz. Şekil 2. 17'ye bakınız.

➢ Kontrolleri yapıp yüz ıstampasını kesiniz.  **Şekil 2. 18: Yüz ıstampası**	➢ İç kenar çizgisini, yön ve ön orta çentiğini yapınız. Şekil 2. 18'e bakınız.
➢ Gamba ve koncu kartona kopya edip kesiniz.  **Şekil 2. 19: Koncu (Gamba) çıkarma**	➢ Koncun ön çizgisini katlama kenarına çakıştırınız. Şekil 2. 19'a bakınız.
➢ Kıvırma, bindirme paylarını veriniz.  **Şekil 2. 20: Payları verilmiş konç ıstampası**	➢ Payları pergel yardımı ile veriniz. Bakınız Şekil 2. 20.

➢ Yüz ıstampalarını kontrol ediniz.  **Fotoğraf 2. 5: Yüz ıstampaları**	➢ Yüz (yüz, konç ve gamba) ıstampalarını birbirleri ile kontrol ediniz. Fotoğraf 2. 5'e bakınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

OBJEKTİF TEST (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki cümleleri doğru veya yanlış olarak değerlendiriniz.

1. (…) Yüz ıstampaları kampresiz yapılacaksa ön ortadan dikişli yapılır.
2. (…) Çizme Yüz ıstampalarında bindirme payı 14 mm'dir.
3. (…) Kampre ayakkabılardaki eğrisel yüzeyleri düzlem yüzeye dönüştürme işlemidir.
4. (…) Kampreli çıkarılan ıstampalarda döndürme noktaları gelişi güzel seçilebilir.
5. (…) Çizme koncu önden dikişsiz yapılacaksa eğer ön çizginin katlama kenarına yaslanmasına gerek yoktur.

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız.

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 dönerek tekrar inceleyiniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz uygulama testine geçiniz.

UYGULAMALI TEST

Bayan fermuarlı çizme modelinin yüz ıstampalarını çıkarınız. Yaptığınız bu uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
1.	Istampanın sığacağı büyüklükte kartonu katladınız mı?		
2.	Standart formdan yüz parçasını dış ve iç kenarlarını belirleyerek tek kat kartona kopya ettiniz mi?		
3.	Yüzün konturpiye kısmına döndürme noktalarını doğru tespit ederek kampre verdiniz mi?		
4.	Kontrolleri yapıp yüz ıstampasını düzgün bir şekilde kestiniz mi?		
5.	Gamba ve koncu, konç ön çizgisine dikkat ederek kartona kopya edip kestiniz mi?		
6.	Kıvırma, bindirme ve çatı paylarını pergelin mesafesini bozmadan ve kenarı kaydırmadan verdiniz mi?		
7.	Yüz ıstampalarını bindirme yerlerine dikkat ederek kontrol ettiniz mi?		
	Toplam		

DEĞERLENDİRME

Uygulamalı testteki cevaplarınızın hepsi “Evet” olmalıdır. Eğer “hayır” cevabınız varsa uygulamayı tekrar ediniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz diğer öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 3

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda; gerekli ortam sağlandığında, bayan fermuarlı çizmenin astar ıstampalarını çıkarabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

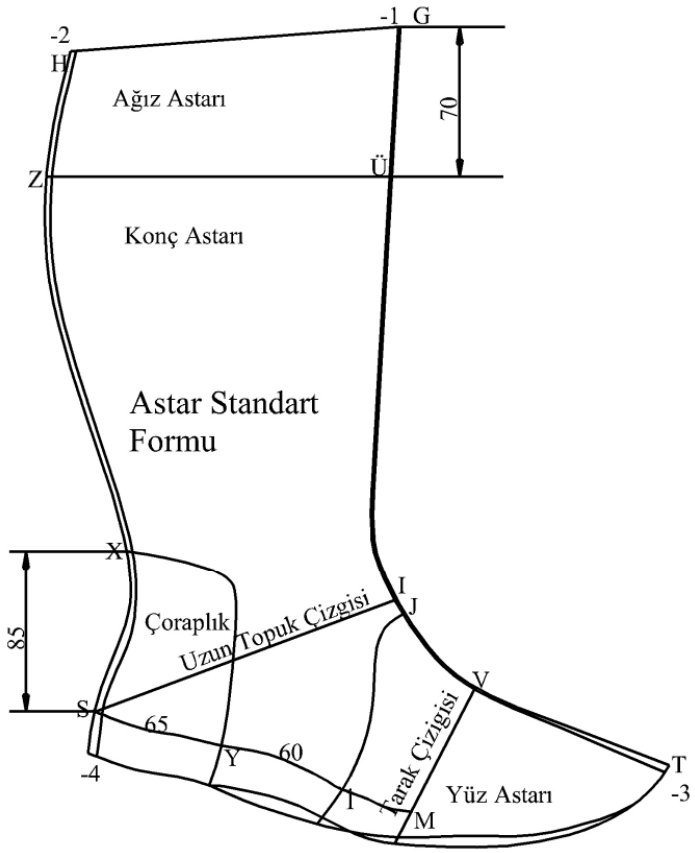
- Ayakkabı modelleri fuarları, katalog ve ayakkabı model dergilerinden bayan fermuarlı çizme modellerinin astar şekillerini, astar malzemelerini ve malzemenin astar şekline etkisini araştırınız.

3. ASTAR ISTAMPALARI

3.1. Çizme Astarı Şekli ve Ölçüleri

Çizme astarının şeklini standart form üzerine çizmeye başlamadan önce şu işlemlerin yapılması gerekir

- Konç ön kenarını diz altından yüz ortasına kadar -1 mm, yüz ortasında bulunan bu yeni noktayı burunda -3 mm noktası ile birleştirip daraltmak gerekir.
- Konç arka kenarını diz altı noktasından, konturpuan noktasına kadar -2 mm, konturpuan ile kalıp alt kenarı arasını da -4 mm kısaltmak gerekir. Bu aşamadan sonra çizme astar Şekil 3. 1'e uygun olarak çizilir.
  - Standart form üzerinde çoraplık astarı için, S kalıp oturma noktasından arka kenar üzerinde 85 mm yukarıya çıkılır. (X noktası) Kalıp alt kenarı üzerinde S noktasından öne doğru 65 mm işaretlenir (Y noktası) ve çoraplık Şekil 3. 1'e uygun çizilir.
  - Yüz astarı için I ayak üst noktasından -3 yüz ortasına (V) doğru alınır ve J noktası olarak işaretlenir. Y noktasından kalıp alt kenarı üzerinde 60 mm öne doğru alınır ve İ noktası olarak işaretlenir. J ve İ noktası Şekil 3. 1'e uygun çizilir.
  - Ağız astarı için ise ön çizgi üzerindeki H noktasından 70 mm aşağıya doğru alınır ve Z noktası olarak işaretlenir. Z noktasından standart formu oluştururken çizilen düşey çizgiye dik çizilerek arka kenar üzerinde W noktası işaretlenir. Ağız astarı malzeme sarfiyatını azaltmak için yapılır. Z ve W noktaları Şekil 3. 1'deki gibi birleştirilerek ağız astarı çizilir.
  - Konç Astarı ise iç ve dış konç astarı olarak iki tanedir. Astar ölçülerini ve şeklini Şekil 3. 1'e bakarak çiziniz ve kontrol ediniz.



Şekil 3. 1: Çizme astarı standart formu

3.2. Çizme Astar Istampaları Payları

Aşağıdaki Tablo 3. 1'de fermuarlı çizme astar ıstampalarında kullanılan paylar verilmiştir.

Kenarlar	**Paylar**
İçe çatı kenarı	2 mm
Bindirme kenarı	8 mm
Ara işi payı	8 mm
Astarı montaj kenarında kısaltma payı	5 mm
Astarı arka kenarda kısaltma payı	Diz altı-Kontrpuan arası 2 mm Oturma nokta-Kontrpuan arası 4 mm

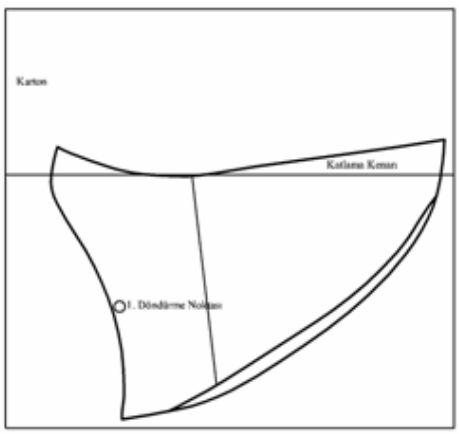
Tablo 3. 1:Yüz ıstampa payları

3.3. Astar Istampalarını Çıkarma

Bu modülde modeli çıkarılan bayan çizme, aşağıda açıklanan dört parça astar ıstampalarından oluşmaktadır. Bu ıstampaların nasıl çıkarılacağı, aşağıda sırası ile açıklanacaktır. Bunlar:

3.3.1. Yüz Astarı

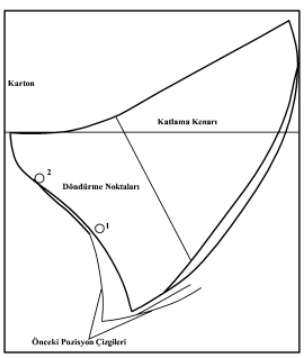
- Yüz Astarını çıkarabilmek için önce, standart formdan (Şekil 3. 1) yüz astarı kısmı tek kat kartona çıkarılır. Yüz astarını sığacağı büyüklükte karton katlanır. Daha sonra Şekil 3. 2'deki katlama kenarına yaslanır. Montaj kenarında konç kenarından tarak çizgisi hizasına kadar, konç kenarı ise montaj kenarından tarak çizgisinin orta nokta hizasına kadar çizilir.
- Daha sonra birkaç denemeden sonra, 1. Döndürme noktası bulunur ve bu noktadan yüz astarı kontrpiye bölgesi, katlama kenarına teğet olana kadar döndürülür. Konç astar kenarında teğet bölgenin hizasına kadar olan kısım çizilir Şekil 3. 3'e bakınız.



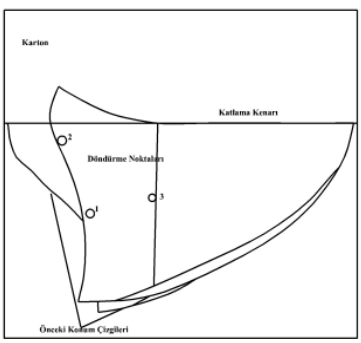
Şekil 3. 2: Yüz astarının ilk pozisyonu



Şekil 3. 3: Yüz astarının 1. döndürülmesi

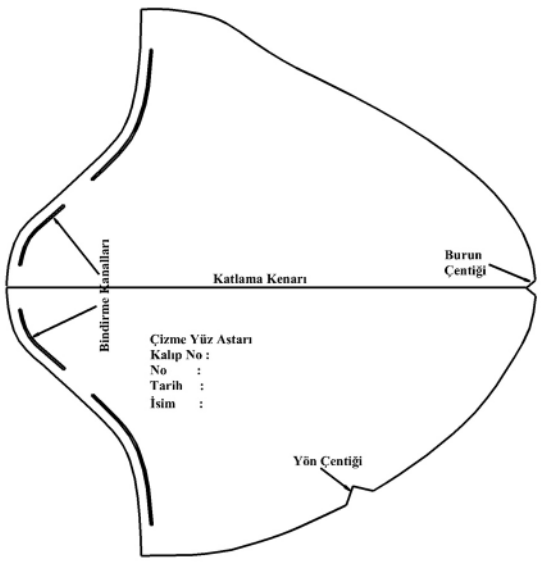


Şekil 3. 4: Yüz astarının 2. döndürülmesi



Şekil 3. 5: Yüz astarının 3. döndürülmesi

- Bu aşamada ıstampa şekil 3. 4'teki gibi 2. Döndürme noktasından astar uç kenarı katlama kenarına teğet olana kadar döndürülür. Konç astarı kenarında çizilmeyen kısımlar çizilir, Bakınız Şekil 3. 4.
- Daha sonra, ıstampa ilk haline geri getirilir ve ıstampa tarak çizgisi civarında 3. döndürme noktasından burun uç kenarı katlama kenarına teğet olana kadar döndürülür. Montaj kenarında ilk pozisyonda çizilmeyen kısım çizilir, bakınız Şekil 3. 5 daha sonra ıstampa katlanmış kartonun üzerinden kaldırılır.
- Bu aşamada montaj kenarında iç çizgileri kartonun diğer tarafına aktarılır. Yön ve burun çentiği yapılır. 8 mm bindirme payı konç astarı kenarına ilave edilir.



Şekil 3. 6: Yüz astarı

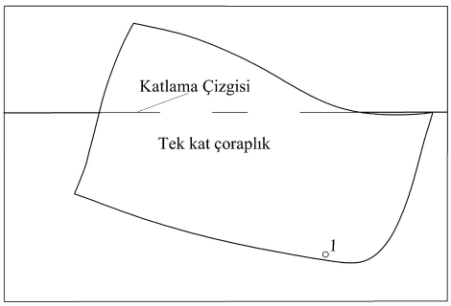
- Düzeltme ve kontroller yapıldıktan sonra yüz astarı kesilir Şekil 3. 6'ya bakınız.

3.3.2. Çoraplık

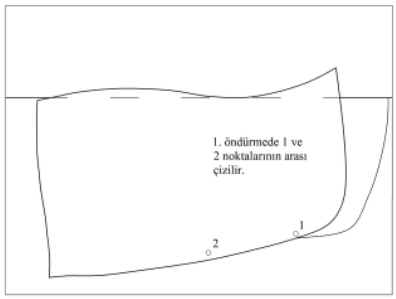
Çoraplık ıstampası için standart formun çoraplık kısmı tek kat kartona aktarılır. Çoraplığın sığabileceği büyüklükte karton katlanıp hazırlanır.

Çoraplık katlama kenarına Şekil 3. 7'deki gibi yaslanır ve işaretli olan 1. Döndürme noktasına kadar olan kısım çizilir.

Sonra Şekil 3. 8'deki gibi, ıstampa arka kenarı katlama kenarına 2 cm civarında kesişip teğet olacak şekilde 1. Döndürme noktasından döndürülür ve çoraplık kenarında, 1. Döndürme noktası hizasından teğet olan kısmın hizasına kadar olan kısım çizilir.



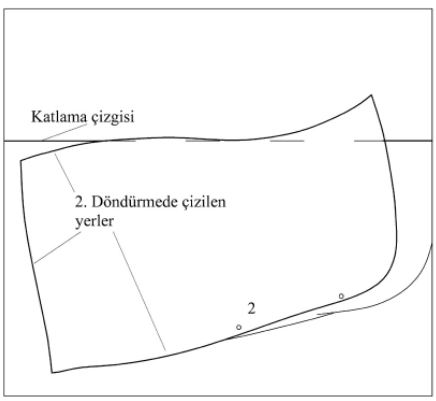
Şekil 3. 7: Çoraplığın ilk hali



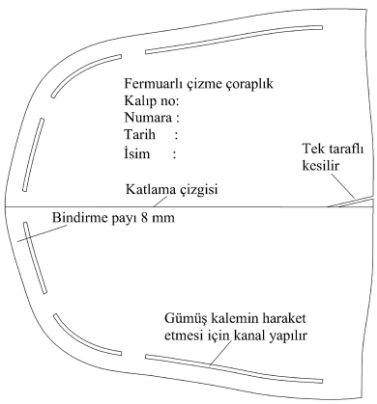
Şekil 3. 8: Birinci döndürme pozisyonu

Sonra Şekil 3. 9'daki gibi ıstampa arka kenarındaki en şişkin kısım katlama kenarına teğet olacak şekilde, 2. Döndürme noktasından döndürülür ve çoraplığın çizilmeyen kısımları çizilir.

Istampa kaldırılır. Çizgilerde düzeltmeler yapılır. Çoraplık kenarına Şekil 3. 10'daki gibi 8 mm bindirme payı verilir ve çoraplık ıstampası kesilir.



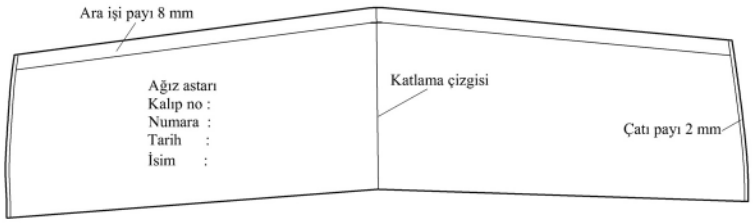
Şekil 3. 9: İkinci döndürme pozisyonu



Şekil 3. 10: Çoraplık ıstampası

3.3.3. Ağız Astarı

Ağız astarı ıstampasının sığacağı büyüklükte karton katlanır. Standart form üzerinden ağız astarı kısmı katlanmış karton üzerine kopya edilir. Standart form kaldırılır. Çizme koncunun ağız kısmına 8 mm ara işi payı verilir. Arka çizgiye de 2 mm çatı payı verilir. Düzeltmeler yapıldıktan sonra ağız astarı ıstampası kesilir. Şekil 3.11'e bakınız.

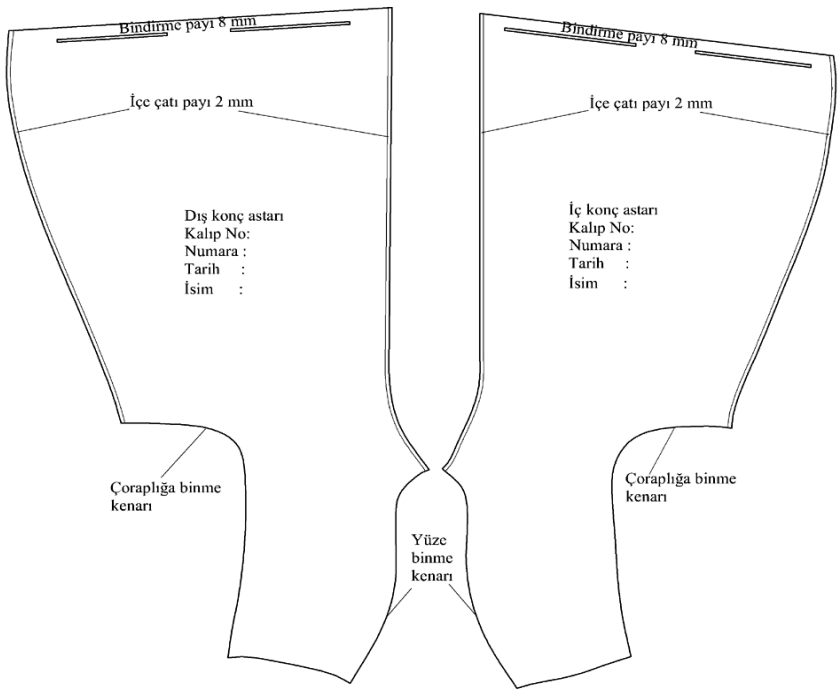


Fotoğraf 3. 11: Ağız astarı

3.3.4. Konç Astarı

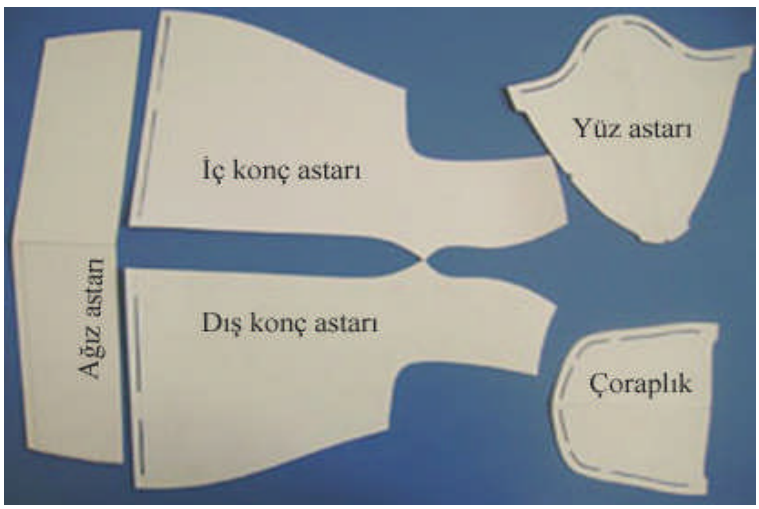
Konç astarı, dış ve iç olmak üzere iki tane çıkarılacaktır. Çünkü konç astarı ön ve arka kenarlardan içe çatı dikişi ile birleştirilecektir. Dış ve iç konç astarı arasındaki tek fark, montaj payı kenarının orta kısmında (kamara boşluğunda) olmalıdır.

Standart formun konç kısmı kartona yaslanır. Yüz astarına ve çoraplığa binme kenarları, ön ve arka kenar çizgileri, ağız astarının bineceği kenar kartona kopyalanır. Standart form kaldırılır. Ön ve arka kenar çizgisine 2 mm içe çatı payı, ağız astarının bineceği kenara 8 mm bindirme payı verilir. Kontrolleri yapılır, dış ve iç konç astarları kesilir. Istampa ve pay bilgileri yazılır, Bakınız Şekil 3. 12.



Fotoğraf 3. 12: Dış ve iç konç astarı

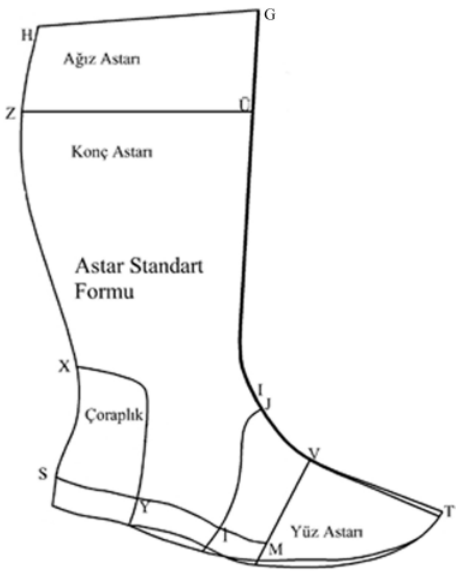
Daha sonra astar ıstampaları birbirleri ile ve sayanın yüz kısmı ıstampaları ile kontrol edilir. Fotoğraf 3. 7'ye bakınız.



Fotoğraf 3. 7: Astar ıstampaları

UYGULAMA FAALİYETİ

Astar Istampalarını Çıkarma

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Standart form üzerine astar şeklini çiziniz  **Şekil 3. 13: Astar standart formu**	➢ Sayanın, yüz kısmı ıstampa çizgileri ile çakışmamasına dikkat ediniz. Astarın yüzden daha küçük olması gerekmektedir. Bu yüzden kısaltma paylarına dikkat ediniz. Şekil 3. 13'e bakınız.
➢ Kartonları hazırlayınız.	➢ Istampaların sığacağı büyüklükte karton hazırlayınız.
➢ Astar parçalarını kartonlara kopyalayınız.	➢ Astar ıstampa parçalarını farklı kartonlara kopyalayınız. ➢ Faaliyeti hatırlayınız. ➢ Dikkatli bir şekilde çalışınız.
➢ Payları veriniz.	➢ Payları birleştirme ve dikiş özelliklerine dikkat ederek veriniz. ➢ Bindirme payı 8 mm ➢ Ara işi payı 8 mm ➢ Montaj kenarını kısaltma payı 5 mm
➢ Düzeltmeleri yapıp astar ıstampalarını kesiniz.	➢ Çizgilerde, kırılmalar olmamasına dikkat ediniz.
➢ Astar ıstampalarını birbirleri ve yüz ıstampaları ile kontrol ediniz.	➢ Astar ıstampalarının birbirleri ile uyumuna ve sayanın yüz ıstampaları ile uyumuna dikkat ediniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

OBJEKTİF TEST (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki cümleleri doğru veya yanlış olarak değerlendiriniz.

1. (…) Fermuarlı çizme astar standart formu yapılırken konç ön çizgisi +1 mm genişletilir.
2. (…) Astar çizgileri ile yüz çizgileri üst üste getirilmemeye çalışılır.
3. (…) Ara işi payı +12 mm'dir.
4. (…) Konç astarı dış ve iç konç astarı şeklinde iki adet yapılır.
5. (…) Çizme astarlarında bindirme payı 5 mm'dir.

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız.

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 dönerek tekrar inceleyiniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz uygulama testine geçiniz.

UYGULAMALI TEST

Bayan fermuarlı çizme modelinin astar ıstampalarını çıkarınız. Yaptığınız bu uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Standart form üzerine, astar şeklini fort ve bombe boşluklarını bırakarak çizdiniz mi?		
2. Kartonları, astar ıstampalarının büyüklüğünü düşünerek hazırladınız mı?		
3. Astar parçalarını, kartonlara standart formu sabit tutarak kopyaladınız mı?		
4. Payları, pergelin mesafesini bozmadan verdiniz mi?		
5. Düzeltmeleri yapıp düzgün bir şekilde (pürüzsüz bir şekilde) astar ıstampalarını kestiniz mi?		
6. Astar ıstampalarını birbirleri ve yüz ıstampaları ile bindirme yerlerine dikkat ederek ve kampreyi uygulayarak kontrol ettiniz mi?		
Toplam		

DEĞERLENDİRME

Uygulamalı testteki cevaplarınızın hepsi “Evet” olmalıdır. Eğer “hayır” cevabınız varsa uygulamayı tekrar ediniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz Modül Değerlendirme’ye geçiniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

Bayan Fermuarlı Çizme modülü faaliyetleri ve araştırma sonunda; kazandığınız bilgi ve becerileri ölçme soruları ile değerlendiriniz. Bu değerlendirme sonucuna göre bir sonraki modüle geçebilirsiniz.

Aşağıdaki cümlelerin doğru veya yanlış olarak değerlendiriniz.

1. (…) Çizmeler genel olarak fermuarlı ve fermuarsız olarak yapılabilir.
2. (…) Çizmeler arka çizgiden fermuarlı olarak da yapılabilir.
3. (…) Uzun topuk çevresi ayağın çizmeye girmesi açısından önemlidir.
4. (…) Konç yüksekliği montaj payı kenarından hesaplanır.
5. (…) Diz kapağı altı çizgisi düşey çizgiye 10º açı ile çizilmelidir.
6. (…) Fermuar genişliği12 mm alınır.
7. (…) Çizme ıstampalarında içe çatı payı 4 mm verilir.
8. (…) Saya kampre makinesinde kampre vermek daha kolaydır.
9. (…) Kampre makinesinde kampre vermek için yapılan ıstampalara 30 mm pay ilave edilir.
10. (…) Önden dikişsiz yapılacak konç ıstampalarında ön çizgi ile yüz kenarı arasında 16 mm olmalıdır.
11. (…) Konç ile gamba arka çizgide içe çatı olarak birleştirilecekse, çatı payı 1 mm'dir.
12. (…) Astar ıstampaları standart formunu yaparken burun bombe için -5 mm düşürülür.
13. (…) Arka çizgi üstte -2, oturma noktasında -4 mm daraltılır.
14. (…) Astar montaj kenarını kısaltma payı -10 mm'dir.
15. (…) Çoraplık kampre verilerek çıkartılabilir.
16. (…) Yüz astarı kenarı tarak çizgisinden alınmalıdır.

DEĞERLENDİRME

Sorulara verdiğiniz yanıtları cevap anahtarıyla karşılaştırınız.

Bu modül kapsamında hangi bilgileri kazandığınızı belirleyiniz.

Yanlış cevaplandırdığınız sorularda, öğrenme faaliyetlerindeki ilgili konuya dönünüz.

YETERLİK ÖLÇME

Fermuarlı bayan çizmenin standart form yapma, yüz ıstampalarını çıkarma ve astar ıstampalarını çıkarma işlemlerini, tekniğine uygun olarak yapınız. Yaptığınız uygulamaları, aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
1.	Kalıbın dışını ve içini bantladınız mı?		
2.	Temel noktaları, doğru bir şekilde hesaplayıp ölçerek işaretlediniz mi?		
3.	Bandı, kartona kontrpuan ve tarak çizgisi orta noktasından tutarak dış ve iç olarak aldınız mı?		
4.	Uzun ökçeyi çizip yarısını kalıp üzerindeki ölçü ile kontrol ederek bulup, bu noktadan yatay çizgiye dik düşey çizgi çizdiniz mi?		
5.	Düşey çizgi üzerinde, diz altı yüksekliği ve baldır yüksekliği yerlerini düşey çizginin, kalıp alt kenarına temas ettiği noktadan başlayarak belirlediniz mi?		
6.	Diz altı çevresi ve baldır çevresi ölçülerini, düşey çizgiye dik olarak işaretlediniz mi?		
7.	Çizme yapım bilgilerine göre çizgilerde kırılmalar yapmadan çizmeyi şekillendirdiniz mi?		
8.	Fermuar kamara boşluğunun ortasına, konç ön çizgisinin yüz kenarı ile en az 8 mm ve montaj payını burunda 15, oturma noktasında 20 mm olacak şekilde çizdiniz mi?		
9.	Düzeltme ve kontrolü yapıp standart formu düzgün bir şekilde kestiniz mi?		
10.	Istampaların sığacağı büyüklükte kartonu katladınız mı?		
11.	Yüzün kontrpiye kısmına döndürme noktalarını doğru tespit ederek kampre verdiniz mi?		
12.	Kontrolleri yapıp yüz ıstampasını düzgün bir şekilde kestiniz mi?		
13.	Kıvırma, bindirme ve çatı paylarını, pergelin mesafesini bozmadan ve kenarı kaydırmadan verdiniz mi?		
14.	Gamba ve koncu, konç ön çizgisine dikkat ederek kartona kopya edip kestiniz mi?		
15.	Standart form üzerine astar şeklini fort ve bombe boşluklarını bırakarak çizdiniz mi?		
16.	Astar parçalarını, kartonlara standart formu sabit tutarak kopyaladınız mı?		
17.	Payları, pergelin mesafesini bozmadan verdiniz mi?		
18.	Düzeltmeleri yapıp düzgün bir şekilde (pürüzsüz bir şekilde) astar ıstampalarını kestiniz mi?		
19.	Yüz ve astar ıstampalarını bindirme yerlerine dikkat ederek ve kampreyi uygulayarak kontrol ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yapılan değerlendirme sonunda “hayır” cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız, modülü, tekrar ediniz.

Bütün cevaplarınız “evet” ise modülü başarı ile tamamladınız, tebrik ederiz.

İlgili kişi ile iletişim kurarak, bir sonraki modüle geçiniz.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ-1'İN CEVAP ANAHTARI

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

ÖĞRENME FAALİYETİ-2'NİN CEVAP ANAHTARI

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

ÖĞRENME FAALİYETİ-3'ÜN CEVAP ANAHTARI

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

MODÜL DEĞERLENDİRME CEVAP ANAHTARI

Sorular	Cevaplar
1.	D
2.	D
3.	D
4.	Y
5.	Y
6.	Y
7.	Y
8.	D
9.	Y
10.	Y
11.	Y
12.	Y
13.	D
14.	Y
15.	D
16.	Y

KAYNAKÇA

- DURMAZ, İsmail, **Istampa Çıkarma Ders Notları**, İstanbul, 2005.
- Unido (İstanbul Ticaret Odası-Birleşmiş Milletler Sınai Kalkınma Teşkilatı) Çeviren Bileke, Altan Istampa1-2, İstanbul, 2006.