T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI

AYAKKABI VE SARACİYE TEKNOLOJİSİ

GOVA 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. Gova Model Çeşitleri 3
1.1.1. Dekolte Gova 3
1.1.2.Babet 4
1.1.3. Burnu Açık Gova 4
1.1.4. Arkası Açık Gova 4
1.2. Gova Ayakkabı Model Özellikleri 5
1.3. Gova Ayakkabı Saya Çeşitleri 8
1.4. Kalıp Belirleme 9
1.5. Ayakkabı Kalıbı Üzerinde Alınması Gereken Ölçüler 10
1.6. Gova Ağzını Şekillendirme Tekniği 11
1.7. Gova Ayakkabı Modeli Monta Payları 11
1.8. Gova Ayakkabı Modeli Çıkarmak 11
1.8.1. Model Analizi 11
1.8.2. Kullanılan Araç Gereçler 12
1.9. Numune Kartı 13
1.10. Kalıp Üzerinde Modeli Belirleme 13
1.11. Gova Ayakkabı Modeli Standart Formunu Çıkarma 16
1.12. Dış Form 16
1.13. İç Form 17
1.14. Ara Form 17
1.15. Standart Form 18
UYGULAMA FAALİYETİ 20
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 24
ÖĞRENME FAALİYETİ–2 25
2. YÜZ ISTAMPASI 25
2.1. Dikiş Çeşitleri ve Payları 26
2.1.1. İçe Çatı Dikiş Payı 27
2.1.2. Dışa Çatı Dikiş Payı 27
2.1.3. Tulum Kıyılık Payı 27
2.1.4. Kıvırma Payı 27
2.1.5. Bindirme Payı 27
2.1.6. Dikip Dönme Payı 27
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 31
ÖĞRENME FAALİYETİ–3 32
3. ASTAR ISTAMPALARI 32
3.1. Astar Şeklini Standart Form Üzerine Çizme Tekniği 32
3.1.1. Astara Verilen Paylar 35
UYGULAMA FAALİYETİ 36
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 40
ÖĞRENME FAALİYETİ–4 41
4. BOMBE 41

4.1. Standart Form Üzerine Çizme Tekniği 41
UYGULAMA FAALİYETİ 44
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 46
ÖĞRENME FAALİYETİ–5 47
5. FORT 47
5.1. Standart Form Üzerine Çizme Tekniği 47
UYGULAMA FAALİYETİ 49
ÖLÇME DEĞERLENDİRME 51
ÖĞRENME FAALİYETİ–6 52
6. MOSTRA VE ISTAMPALARIN KONTROLÜ 52
6.1. Mostra 52
6.1.1. Kalıp Altını Bantlama Yöntemleri 52
6.1.2. Kalıp Altını Bantlama 53
6.1.3. Ölçüler 53
6.2. Istampaların Kontrolü 54
6.2.1. Istampaları Kontrol Etme Yöntemleri 54
6.3. Arşivleme 55
UYGULAMA FAALİYETİ 56
ÖLÇME DEĞERLENDİRME 58
MODÜL DEĞERLENDİRME 59
CEVAP ANAHTARLARI 60
KAYNAKÇA 62

AÇIKLAMALAR

ALAN	**Ayakkabı ve Saraciye Üretim Teknolojisi**
DAL/MESLEK	**Alan Ortak**
MODÜLÜN ADI	**Gova Modeli**
MODÜLÜN TANIMI	Gova ayakkabı modellerinin standart form, yüz, astar, bombe, fort, mostra ıstampalarını çıkarma ve son kontrollerini yapma işlemlerinin anlatıldığı bir öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/24
ÖN KOŞUL	Temel Profil Çıkarma Modülünü almış olmak
YETERLİK	Gova ayakkabı modeli çıkarmak
MODÜLÜN AMACI	**Genel Amaç** Gerekli ortam sağlandığında gova ayakkabı modelinin tekniğine uygun olarak ıstampalarını çıkartabileceksiniz. **Amaçlar** **1.** Gova ayakkabı modellerinin standart formunu tekniğine uygun bir şekilde yapabileceksiniz. **2.** Yüz ıstampalarını kalite niteliklerine uygun olarak çıkartabileceksiniz. **3.** Astar ıstampalarını kalite niteliklerine uygun olarak çıkartabileceksiniz. **4.** Bombe ıstampalarını kalite niteliklerine uygun olarak çıkartabileceksiniz. **5.** Fort ıstampalarını kalite niteliklerine uygun olarak çıkartabileceksiniz. **6.** Mostra ıstampalarını kalite niteliklerine uygun olarak çıkartabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	**ORTAM:** Sınıf, atölye **DONANIM**: Modele uygun kalıp, çelik cetvel, mezüre, model bandı, kesim lastiği, kesim bıçağı, kurşun kalemler, silgi, kalemtıraş, karton, masat, üçgen eğe, pistole, ökçe merdiveni, açıölçer, faks kâğıdı
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Modül içinde yer alan her öğrenme faaliyetinden sonra verilen ölçme araçları ile kendinizi değerlendireceksiniz. Öğretmen modül sonunda ölçme aracı (çoktan seçmeli test, doğru-yanlış testi, boşluk doldurma, eşleştirme vb.) kullanarak modül uygulamaları ile kazandığınız bilgi ve becerileri ölçerek sizi değerlendirecektir.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Ayakkabıcılık mesleği el emeği ve mesleki tecrübe gerektiren, birçok üretim aşamalarının bulunduğu bir sanat dalıdır. Bu mesleği öğrenmek ve geleceğini ayakkabı sanatı üzerine kurmak isteyen siz gençlere, temel bilgileri vermek, bu mesleği sevdirmek en büyük amacımızdır.

Ülkemizde ayakkabı sektörü, gelişip büyümesi nedeniyle istihdamın en hızlı sağlanabileceği bir yapıya sahiptir. Dış pazarlarda rekabet edebilmek için ileri teknolojik makine ve donanımlara, bunları kullanabilecek eğitimli kalifiye iş gücüne ihtiyaç vardır. Şüphesiz üretimdeki kalite de kalifiye insan gücü ile sağlanır.

Bu nedenle iş gücünün mesleki eğitim boyutunda yerini alması kaçınılmazdır. Gova (dekolte) ayakkabı modeli, her zaman giyilebilen klasik, değişmeyen ve vazgeçilmez bir bayan ayakkabısıdır. Yıllardan beri üretilen bir model olmasına rağmen, modası geçmeyen ve kullanım rahatlığı nedeniyle en çok talep edilen bir modeldir. Farklı kalıp ve ökçelerde, farklı çeşitlerde olabilir.

Bu modül ile ayakkabının temelini oluşturan gova ayakkabı modelinin standart formunu yaparak yüz, astar, bombe, fort ve mostra ıstampalarını çıkartabileceksiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ–1

AMAÇ

Gova ayakkabı modelinin tekniğine uygun olarak ıstampalarını çıkartabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Gova ayakkabı çeşitlerini araştırınız.
- Gova modeli ayakkabı özelliklerini araştırınız.
- Gova ayakkabı ile ilgili örnek resimler bularak modeli tanıyınız.
- Bilgileri arkadaşlarınızla paylaşınız.
- Araştırma için ayakkabı ile ilgili katalog, model kitapları, satış mağazaları ve internet ortamını araştırmanız gerekmektedir.

1. STANDART FORM

1.1. Gova Model Çeşitleri

Dekolte gova, babet, açık gova, arkası açık gova şeklinde çeşitleri vardır.

1.1.1. Dekolte Gova

Bayanlar için yapılan klasik, her zaman giyilebilen bayan ayakkabısıdır. Gece ve gündüz severek, beğenilerek giyilebilen, modası geçmeyen vazgeçilmez bir modeldir. Klasik model çok değişik şekillerde olabilir. Çeşitleri pek çok olan dekolte rahat, basit, sade ve düz yapılı, ayağı çok iyi saran bir ayakkabıdır. Erkek ayakkabısında molyer, bayan ayakkabısında ise gova ayakkabı temel modellerdir.



Resim 1.1: Temel ayakkabı modelleri olan molyer ve gova ayakkabı

1.1.2.Babet

Alçak ökçeli, yuvarlak burunlu, yüz mesafesi kısa günlük kullanıma uygun bayan ayakkabısıdır.



Resim 1.2: Babet ayakkabı

1.1.3. Burnu Açık Gova

Burnu açık gova düz, klasik, sayanın arkası kapalı, burun kısmı açıkağızlı bayan ayakkabı modelidir. Dekolte modelde ayak girme gamba kenarı alçak veya yüksek yapılarak kapalı ve fantezi türler yapılabilir. Burun ucu açılabilir.



Resim 1.3: Burnu açık gova ayakkabı

1.1.4. Arkası Açık Gova

Düz, klasik, sayanın arka kısmı açık, burun kısmı kapalı ağızlı bayan ayakkabı modelidir. Arkaya bantlı bir yapı konarak arkanın kapalı şekli kaldırılabilir ve böylece arkası açık dekolte üretilmiş olur. Dekoltenin yüz ve ağız kenarlarına süslemeler yapılabilir (Resim 1. 4).



Resim1.4: Arkası açık gova ayakkabı

1.2. Gova Ayakkabı Model Özellikleri

- Gova ayakkabı dekolte türünün en belirgin ayakkabısıdır. Dekolte gova ayakkabının özelliği, saya ağız kenarının çevresel bir bütünlükte olmasıdır. Ağzın ve ayakkabının üst bölümünü oluşturan saya yüzünün yalnızca arka çatı birleşmesinde dikiş yeri vardır ve tek parçadan oluşur.
- Belirgin klasik model orta ökçeli olup yuvarlağımsı ağızlıdır. Yüksek ökçeli ve orta boy ökçeli klasik gova (dekolte) modelleri de vardır.
- Özellikle yüksek ökçeli dekolteler fantezi modellerdir (Resim 1.5).



Resim 1. 5: Yüksek ökçeli fantezi gova ayakkabı (İçten gambalı)

- Klasik model çok değişik şekillere ayarlanabilir. Kullanılan malzemeler, renkler ve boyutlar iklim koşullarına, kullanım alanlarına ve ülkelere göre değişebilir.
- Gova ıstampa parçaları asimetrik (çarpık, kampreli) ve simetrik (doğru) yapılarak da yeni modeller üretilebilir.



Resim 1.6: Konik ağızlı düz gova ayakkabı

Gova ayakkabı modelinde ayak içe doğru bastığı için iç gamba dış gambadan 2–4 mm daha yüksek olmalıdır. Bu durum ayak dönmesini önlemede yardımcı olur. İç yan ağız kenarının dışa göre biraz daha yüksek olmasında ayak yapısının da etkisi vardır. Ayakkabı yapılırken bu kemik yükseklikleri dikkate alınarak ağız kenarları, gambalarda farklı yükseklikte yapılır (iç gamba kenarı yüksek, dış gamba kenarı alçak). Ayakkabı ağzı böyle yapılınca kenarlar kemik uçlarına sürtünmez ve kullanım rahatlığı sağlar.



Resim 1. 7: Parçalı gova ayakkabı

- Gova ayakkabı üst (saya) ve alt (taban) olmak üzere iki ana bölüme ayrılır. Ayakkabının üst bölümü olan saya, yüzden oluşan astarsız veya astarlanarak dikilmiş, kalıba çekilebilecek yüzlük parçalardan oluşur.
- Dekolte modelde yüz uzunluğu topuk yüksekliğine göre değişir. Topuk yüksekliği arttıkça yüz küçülür. Topuk yüksekliği azaldıkça yüz yüksekliği artar. Normal topuklu bir dekoltede yüz uzunluğu yaklaşık 65 mm‘dir.
- Topuk yükseldikçe burun yüksekliği düşer.
- Gova ayakkabı modeli değişik ağız şekillerine sahiptir. Klasik model olan yuvarlak, oval, köşeli, sivri, balık ağzı ve kapalı ağızdır. Ayakkabının ağız kısmı ayağın rahat girmesini sağlamalı ve yürüyüş sırasında ise ayağı yeteri kadar sıkılıkta tutmalıdır. Özellikle ağızlar yürüme sırasında gevşeklik yapmamalı, ayağı sarmalıdır. Çeşitli gova ağız modelleri Şekil 1.1’de ve Resim 1.8’de gösterilmiştir.



a: Yuvarlak ağız b: Oval ağız c: Köşeli ağız d: Balık ağzı e: Parçalı ağız (Konik)

Şekil 1.1: Gova ağız modelleri



Yuvarlak ağız



Parçalı ağız



Oval ağız



Köşeli Ağız

Resim 1.8: Değişik gova ağız modellerinden örnekler

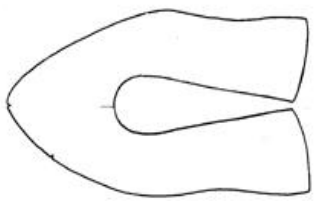


Resim 1. 9: Yuvarlak ağızlı gova ayakkabı

1.3. Gova Ayakkabı Saya Çeşitleri

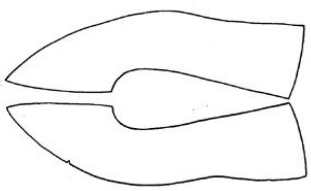
Basit bir bayan ayakkabısı olan dekolte sayası, genellikle beş şekilde yapılır:

- **Tek parça:** Saya yüzü tek parçadır. Bu modelin özelliği saya ağız kenarının çevresel bir bütünlük içinde olmasıdır. Ağzın ve saya yüzünün yalnızca arka çatı birleşmesinde dikiş yeri vardır. En çok yapılan modeldir (Şekil 1. 2).



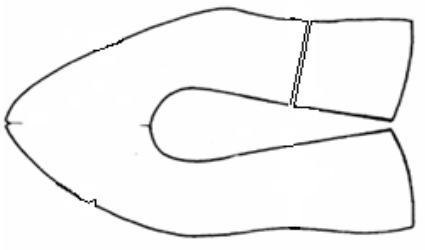
Şekil 1.2: Tek parça dekolte saya ıstampası

- **Yarım (1/2) parça:** Saya yüzü ortadan iki parçaya kesilmiş modeldir. Fantezi modellerde geçerlidir (Şekil 1. 3).



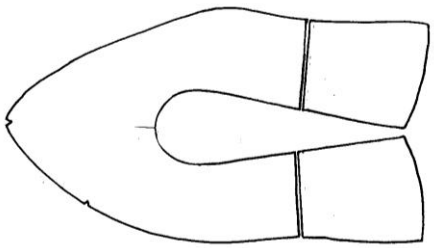
Şekil 1.3: Yarım parça gova saya ıstampası

- **İçten gambalı:** Saya yüzü iç gambadan ¾ oranında kesilir (Şekil 1. 4).



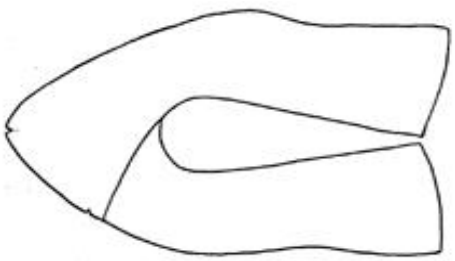
Şekil 1.4: İçten gambalı gova saya ıstampası

- **Çift gambalı:** Saya yüzü içten ve dıştan ¾ oranında kesilir (Şekil 1. 5).



Şekil 1. 5: Çift gambalı dekolte saya ıstampası

- **Parçalı dekolte:** Saya tasarım çizgilerine göre değişir. Fantezi türüdür (Şekil 1. 6).



Şekil 1. 6: Parçalı dekolte saya ıstampası

1.4. Kalıp Belirleme

Ayakkabı yapabilmek için her modelde ve boyutta çok sayıda kalıp çiftine ihtiyacımız vardır. Her kalıp grubu için ayrı uzunluk, genişlik ve çevresel boyutlar gerekir. Kalıplardan istenen özellikler ayak ölçüsüne ve modeldeki değişkenliklere bağlıdır. Bu değişkenlikler ayakkabı üreticilerinin isteğine göre kalıp üreticilerini yeni kalıp modelleri üretmeye yönlendirir.

Günümüzde plastik kolay bulunan bir malzeme olduğu için kalıp yapımında yaygın olarak kullanılmaktadır. Klasik gova ayakkabı kalıbını belirleyen özellikler yuvarlatılmış bir burun, orta yükseklikte bir topuk ile kalıp yüzeyinin düzgün olması gerekir (Resim 1.10).

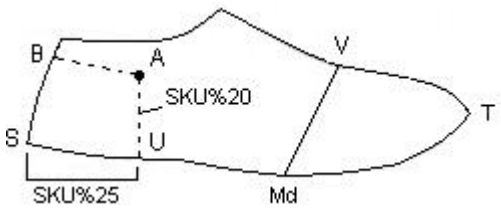


Resim 1.10: Seçtiğimiz kalıp modeli

Kalıpların boy uzunlukları arttıkça genişlikleri de orantılı olarak artar. Tarak ölçüleri farklıdır. Bu durum her kalıpta farklı ölçüler verir. Kalıp şekil güzelliği, modeli gösteren önemli bir unsurdur. Ökçe yüksekliği arttıkça ağız başlangıç noktası ölçüsü değişiklik gösterir. Kalıp modeline göre de bu ölçüler değişebilir.

Kalıp ile model uyumu çok önemlidir. Modele uygun kalıp seçmek gerekir. Seçilen kalıp modelle bütünlük sağlamalı, birbirini tamamlamalıdır. Kalıpların sivri, küt, kesik, yuvarlak ve topak burun modelleri vardır. Ayakkabı modeline uygun olarak kalıp modeli seçilmelidir.

1.5. Ayakkabı Kalıbı Üzerinde Alınması Gereken Ölçüler



Şekil 1.7: Standart kalıp oranları

Kalıp Nu.	SKU (mm)	S-B (mm) Arka Yükseklik	B-V (mm) % 70 SKU	S-U (mm) % 25 SKU	U-A (mm) % 20 SKU
35	233,33	53	163,33	58,3	46,7
36	240,00	54	168,00	60,0	48,00
37	246,67	55	172,67	61,7	49,33
38	253,33	56	177,33	63,3	50,7
39	260,00	57	182,00	65,0	52,0
40	266,67	58	186,67	66,7	53,3
41	273,33	59	191,33	68,3	54,667
42	280,00	60	196,00	70,0	56,000
43	286,67	61	200,67	71,7	57,3
44	293,33	62	205,33	73,3	58,7
45	300,00	63	210,00	75,0	60,0
46	306,67	64	214,67	76,7	61,3

Tablo 1.1: Standart kalıp ölçüleri

Gova ayakkabı standart ölçü tablosu ile gova ayakkabının ıstampasını çıkaracak kişi, model ile ilgili ölçüleri görerek çalışmalarını sürdürür. Arka yükseklik kalıbın numarası ile orantılı olarak tanımlanır. Model analizi yapılırken standart ölçü tablosuna ihtiyaç olacaktır.

1.6. Gova Ağzını Şekillendirme Tekniği

- Dekoltede model değişiklikleri temel klasik ıstampanın değiştirilmesi ile elde edilir. Istampanın modele göre değişikliğe açık elemanları şunlardır:
  - Istampanın tasarımı, ağız modeli (Resim 1.11).
  - Saya ve taban için farklı malzemelerin kullanılması (renkler, kenarlar ve süsleme şekilleri)
  - Kalıp modeli ve ökçe yüksekliği



Resim 1.11: Kalıp üzerinde şekillendirilmiş gova ağzı

- Kalıp modeline ve ökçe yüksekliğine göre ağız başlangıç çizgisi ölçüleri değişir. Ağız başlangıç çizgisi yüz ortasından buruna doğru 8–10 mm işaretlenir.

1.7. Gova Ayakkabı Modeli Monta Payları

Monta payı, zenne, çocuk ya da merdaneye, ayakkabının model özelliklerine ve burun şekillerine (sivri, yuvarlak) göre farklılıklar gösterir.

Bayan ayakkabılarında, monta payı burunda 12–14 mm'den başlanarak oturma noktasına doğru kademeli olarak artırılır, oturma noktasında 18-20'mm pay verilerek bitirilir.

1.8. Gova Ayakkabı Modeli Çıkarmak

1.8.1. Model Analizi

- Model yuvarlak ağızlı, arkadan çatılı, düz bayan ayakkabısıdır. Kalıp 37 numaradır.
- Istampada şekil ve temel noktalardaki ölçüler kalıp model özelliğine göre farklılık gösterir.

- Modülde verilen gova ayakkabı modelinin ıstampaları çıkartılırken aşağıdaki özellikler dikkate alınmıştır:
  - Çentikler dışa atılmıştır.
  - Kalıp modeline göre ölçüler değiştiği için ölçüler kullandığımız kalıba göre alınmıştır.
  - Sadece kalıp dış formundan elde edilen standart form ile de ıstampalar çıkartılabilir. Bu modülde, kalıp iç formunu da çıkartarak iç ve dış arasında kamara bölgesindeki ölçü farklılıklarını görebilmemiz için dış, iç ve ara formlar da çıkartılmıştır.
  - Model ıstampa çiziminde modelin adı, kalıp form numarası, kalıp numarası, ökçe yüksekliği, modelin hazırlanma tarihi ve ıstampayı çıkaran kişinin adı bulunur.

1.8.2. Kullanılan Araç Gereçler

- Zenne kalıbı
- Model bandı
- Kesim lastiği
- Çelik cetvel
- Kesim bıçağı ve maşası
- Kurşun kalem
- Masat
- Karton
- Üçgen eğe (limaki)
- Ökçe merdiveni
- Ayakkabıcı mezurası
- Çift çelik uçlu ayarlı pergel
- Kalıp
- Silgi ve kalemtıraş

1.9. Numune Kartı



NUMUNE KARTI					
Kalıp Nu.	**2162**	**ID Nu.**	**ÇÜGo1**	**ÜR. MİK.**	**1 çift**
Nu:	**37**	**ISTAM PA Nu.:**	**1**	**TARİH**	

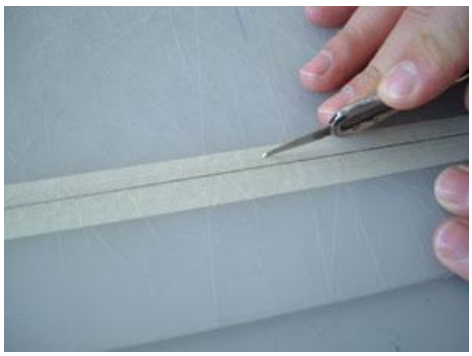
	RENK	**REF.Nu.**	**TANIMLAMA**
KESİM			**TARİH:**
Deri			
Astar			
Mostra			
Tela			
Takviye			
Diğer:			
NOT:	**Şekil Tek Parça** **Ağız modeli Yuvarlak Ağız** **Ökçe Yüksekliği 7 Pont**		
DİKİŞ			TARİH:
İplik			
İplik			
Aksesuar			
Aksesuar			
Zımba			
Zımba			
Fermuar			
Biye			
Diğer:			
DİKİŞ BİLGİLERİ **Dikiş Boyu:** **İğne:** **Kenar İşlemleri**:			
KALIPLAMA-MONTAJ			TARİH:
Yorumlar:			
Kesim:			
Saya:			
Monta:			
Finisaj:			

Tablo 1. 2: Numune kartı

1.10. Kalıp Üzerinde Modeli Belirleme

- Bayan gova model için verilen kalıp, maskelenir.

- İnce bant üzerine cetvelle orta çizgisi çizilerek çıkartılır ve kalıbın ön ve arka ortalarına yapıştırılır (Resim 1.12).



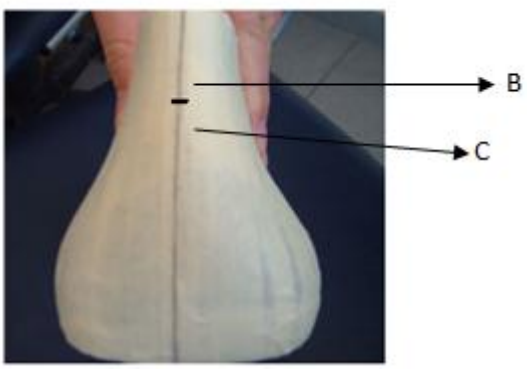
Resim 1.12: Bant orta çizgisinin çizilmesi

- Ön ve arka ortaları bulunarak kalemle çizilir (Resim 1.13).



Resim 1. 13: Bantla maskelenmiş kalıp

- Ayakkabı numarasına +18 eklenerek arka yükseklik işaretlenir. (Örneğin, 37 numaralı bir ayakkabının arka yüksekliği 37+18=55 mm'dir (Resim 1.14).
- Kalıbın arkasından fort noktası (C) işaretlenir (Örneğin, 37 numara için 49,3 mm (Temel Profil Çıkarma modülü).



Şekil 1.14: Arka yükseklik

- Milo başları bulunur.

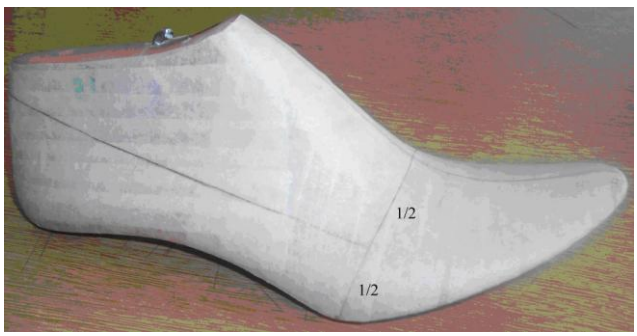


Resim1.15 : Kalıbın tarak çizgisi dış milo başından iç milo başına doğru mezura yardımıyla çizilir



Resim 1.15: Kalıp üzerinde tarak çizgisinin çizilmesi

- Dış tarak çizgisinin 1/2' si alınarak işaretlenir (Resim 1.16).



Resim 1.16: Tarak çizgisinin ½'si ile arka yüksekliğin kalemle birleştirilmesi

- Gova ayakkabı ağız çizgisinin başlangıç noktası yüz ortasından buruna doğru, 8-10 mm işaretlenir (Bu nokta kalıp model özelliğine göre değişebilir).
- Ağız başlangıç noktası ile tarak çizgisinin yarısı göz estetiği ile birleştirilerek gova ağzı şekillendirilir (Resim 1.17).



Resim 1.17: Ağız şeklinin birleştirilmesi

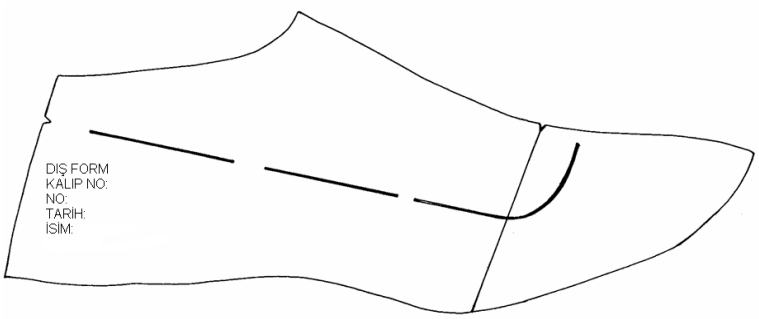
1.11. Gova Ayakkabı Modeli Standart Formunu Çıkarma

Standart form kalıbın iç ve dış yüzeyi bantlanarak maskelenmesi, ara form yardımıyla modelin bütün özelliklerinin, pay ve temel noktalarının işaretlenmesi ile elde edilir.

Kalıbın sadece dış formu bantlanarak da standart elde edilebilir. Kalıp iç formunu da çıkararak iç ve dış arasındaki ve kamara bölgesindeki ölçü farklılıklarını görebiliriz. Bu nedenle standart formu elde edebilmek için dış, iç ve ara formlar da çıkartılacaktır.

1.12. Dış Form

Kalıbın dış yüzeyi bantlanarak üzerinde ölçüler alınır ve asıl model çizilir, kalıptan çıkarılarak kartona yapıştırılıp ıstampa hâline getirildiği bölümdür (Şekil 1.8).



Şekil 1.8: Dış form ıstampa şekli

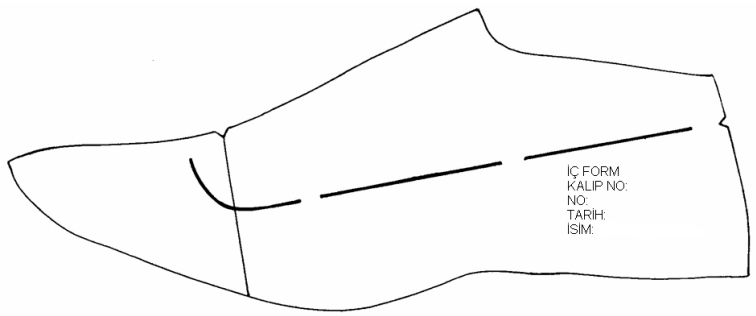
- Arkadan başlanarak milo başı ve burun ucu kırıştırılmadan iç ve dış yüzeyler kartona yapıştırılır.
- Kalıp alt çizgisi ve tarak çizgisi kontrol edilerek düzeltilir.
- Pergelin ucu topuktan 18 mm, milo başından 16 mm, burun ucu 14 mm işaretlenerek monta payı çizilir.
- Yüz ortası ve arka yükseklik çentik atılarak belirlenir.
- Ağız başlangıç noktasından başlanarak model çizgisi kanal açılarak işaretlenir.
- En dış hatlarından kesilerek çıkartılır ve dış form elde edilir.

- Elde edilen formun üzerine tarih, ıstampayı çıkaran kişinin adı, ıstampa özellikleri ve numaraları yazılır.

Temel Profil Çıkarma modülüne bakınız.

1.13. İç Form

Kalıbın iç yüzeyi bantlanarak üzerinde ölçüler alınır ve model simetriyse dış kısmın simetrisi çizilir, kalıptan çıkarılarak kartona yapıştırılıp ıstampa hâline getirildiği bölümdür (Şekil 1.9).



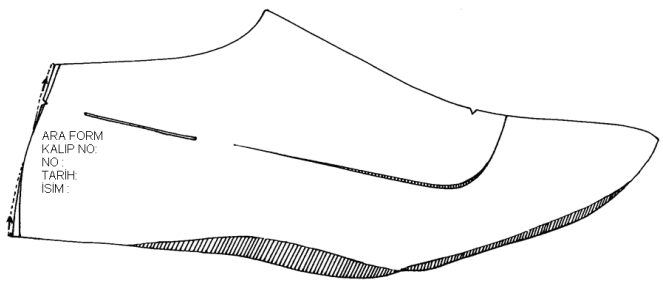
Şekil 1.9: İç form ıstampa şekli

- İç form kalıp üzerinden sökülerek dikkatlice kartona yapıştırılır. Üst üste konulduğunda iç ve dış formun simetri olmadığı, kamara ve burun kısmındaki farklılık ortaya çıkar.
- İç forma tarak noktası ve arka yükseklik çentik atılarak aktarılır.
- Ağız başlangıç noktasından başlanarak model çizgisi kanal açılarak işaretlenir.
- Çizilen form en dış hatlarından kesilip çıkartılarak iç form elde edilir ve üzerine model bilgileri yazılır.

Temel Profil Çıkarma modülüne bakınız.

1.14. Ara Form

Dış ve iç formlar yardımıyla standart formu elde edebilmemiz için çıkarılan, yol gösterici yardımcı bir form elemanıdır (Şekil1.10).



Şekil 1.10: Ara form ıstampa şekli

- Dış ve iç formlar karton üzerine tekrar çizilerek standart formun oluşturulmasına yardımcı olacak ara form elde edilir.
- Ara form üzerinde iç ve dış çizgileri, temel noktalar ve gerekli çentikler atılır.
- Arka ortadan fazlalıklar kesik çizgilerle averaj (ortalama) alınır (Gerekirse kalıp ön ortasından da alınabilir).
- Kalemle gerekli düzeltmeler yapılır.
- İç çizgiler kanal açılarak ya da bıçağın arkası ile belirginleştirilir.
- Arkadan alınan averaj ve en dış hatlarından kesilerek çıkarılır ve ara form elde edilir.

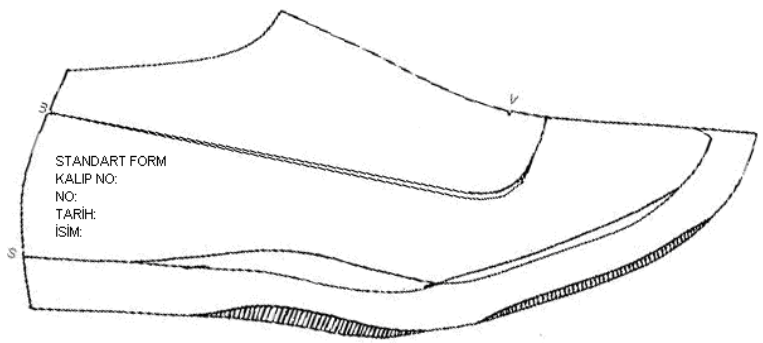
Temel Profil Çıkarma modülüne bakınız.



Resim.1.18: Ara form ıstampası

1.15. Standart Form

Sayayı hazırlayabilmemiz için modelin iç ve dış monta ve kıvırma paylarını, kenar çizgilerini, ölçülerini ve tüm model özelliklerini görebildiğimiz ana form elemanıdır (Şekil 1.11).



Şekil 1.11: Standart form ıstampa şekli

- Elde edilen ara form dış hatlarından kartona çizilir.
- Ağızdan cetvelle katlama çizgisi çizilir.
- Ara formdan yararlanılarak kamara payı, kalıp iç çizgileri dışa paralel olarak standart forma aktarılır.
- Arka "S" noktasından yukarıya doğru 2-3 mm içerden, yukardan arka kavisten ise 2 mm içeri alınarak çizilir. Arka ortasının ½' sinden içeri girilmez.

- Temel noktalar ve gerekli çentikler atılır.
- İç ve dış kanal açılarak işaretlenir. Kalem izleri silinir.
- Kalemle yüz dikişleri standardın üzerine çizilir.
- En dış hatlarından kesilerek standart form elde edilir. Üzerine modelle ilgili kimlik bilgileri yazılır.

UYGULAMA FAALİYETİ

Gova ayakkabı modellerinin standart formunu tekniğine uygun bir şekilde yapınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Bayan gova model için verilen kalıbı bantlayarak maskeleyiniz.	➢ Çizime başlamadan önce araç gereçlerinizi tam olarak hazır bulundurunuz.
➢ Ön ve arka ortaları bularak kalemle çiziniz.	➢ Dikkatli çalışınız.
➢ Ayakkabı numarasına +18 ekleyerek arka yüksekliği işaretleyiniz (Örneğin, 37 numaralı bir ayakkabının arka yüksekliği 37+18=55 mm'dir).	➢ Hesaplamalarınızı doğru yaptığınızdan emin olunuz.
➢ Kalıp üzerinde milo başlarını bulunuz.	
➢ Kalıbın iç ve dış tarak ölçüsünü alarak işaretleyiniz.	➢ Aldığınız ölçülerin doğruluğunu kontrol ediniz.
➢ Gova ayakkabı ağız çizgisinin başlangıç noktasını işaretleyiniz. (Bu nokta kalıp model özelliğine göre değişebilir.)	
➢ Tarak yüksekliğinin 1/2'sini alarak işaretleyiniz.	
➢ Arka yükseklik ile tarak çizgisinin yarısını kalemle çizerek birleştiriniz.	
➢ Ağız başlangıç noktası ile tarak çizgisinin ½'sini göz estetiği ile birleştirerek gova ağzını şekillendiriniz.	
➢ Kartona tekniğine uygun yatay bir çizgi çiziniz.	➢ İşlemleri uygularken şekil 1.8'den dış formu inceleyiniz
➢ Arkadan başlayarak milo başı ve burun ucunu esneterek kırıştırmadan iç ve dış yüzeyleri kartona yapıştırınız.	➢ Yüzeyleri yapıştırırken çok dikkatli olunuz.
➢ Kalıp alt çizgisi ve tarak çizgisini kontrol ederek düzeltiniz.	➢ Doğruluğundan emin olunuz.
➢ Yüz ortasından buruna doğru cetvelle düz bir çizgi çiziniz.	

➢ Pergelin ucunu topuktan 18 mm, milo başından 16 mm, burun ucundan 14 mm işaretleyerek monta payını çiziniz.	
➢ Tarak noktası ve arka yüksekliği çentik atarak belirleyiniz.	
➢ Ağız başlangıç noktasından başlayarak model çizgisini kanal açarak işaretleyiniz.	
➢ En dış hatlarından kesiniz ve çıkartarak dış formu elde ediniz.	
➢ Elde edilen formun üzerine tarih, ıstampayı çıkaran kişinin adı, ıstampa özellikleri ve numaralarını yazınız.	
➢ Karton üzerine dış formu koyarak çevresinden kalemle çiziniz.	
➢ İç formu kalıp üzerinden sökerek kartona dikkatlice yapıştırınız.	➢ İşlemleri uygularken Şekil 1.9'dan iç formu inceleyiniz.
➢ İç forma, yüz ortası ve arka yüksekliğini çentik atarak aktarınız.	
➢ Ağız başlangıç noktasından başlayarak model çizgisini kanal açarak işaretleyiniz	
➢ Çizilen formu en dış hatlarından kesip çıkartarak iç formu elde ediniz ve üzerine model bilgilerini yazınız.	
➢ Dış ve iç formları karton üzerine tekrar çizerek standart formu oluşturmamıza yardımcı olacak ara formu elde ediniz.	➢ Şekil 1.10'dan ara formu inceleyiniz.
➢ Ara form üzerinde iç ve dış çizgileri, temel noktaları ve gerekli çentikleri atınız.	
➢ Arka ortadan fazlalıkları kesik çizgilerle averaj (ortalama) alınız(Gerekirse kalıp ön ortasından da alınabilir.).	
➢ Kalemle gerekli düzeltmeleri yapınız.	
➢ İç çizgileri kanal açarak ya da bıçağın arkası ile belirginleştiriniz.	
➢ Arkadan alınan averaj üzerinden ve en dış hatlarından keserek çıkarıp ara formu elde ediniz.	

➢ Elde edilen ara formu dış hatlarından kartona çiziniz.	➢ Şekil 1.11'den standart formu inceleyiniz.
➢ Ara formdan yararlanarak kamara payını, kalıp iç çizgilerini dışa paralel olarak standart forma aktarınız.	
➢ Arka "S" noktasından yukarıya doğru 2-3 mm içerden, yukardan arka kavisten ise 2 mm içeri alarak çiziniz (Arka ortasından ½' sinden içeri girilmez.).	
➢ Temel noktaları ve gerekli çentikleri atınız.	
➢ Standart form üzerinde ağızdan cetvelle katlama çizgisi çizilir.	
➢ İç ve dış farklarını kanal açarak işaretleyiniz. Kalem izlerini siliniz.	
➢ En dış hatlarından keserek standart formu elde ediniz.	
➢ Kalemle yüz dikişlerini çiziniz	
➢ Standart form üzerine modelle ilgili kimlik bilgilerini yazınız.	

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için Evet, kazanamadıklarınız için Hayır kutucuklarına (X) işareti koyarak öğrendiklerinizi kontrol ediniz.

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
1.	Kalıbı doğru bantladınız mı?		
2.	Ön orta ve arka orta çizgilerini çizdiniz mi?		
3.	Kalıp üzerinde milo başlarını belirlediniz mi?		
4.	Kalıbın iç ve dış tarak ölçüsünü alarak işaretlediniz mi?		
5.	Kalıp üzerinde gova ayakkabı çizimi için gerekli ölçüleri doğru olarak aldınız mı?		
6.	Topuk oturma noktasını işaretlediniz mi?		
7.	Arka yüksekliğini işaretlediniz mi?		
8.	Temel gova ayakkabı kalıbında kullanılan temel nokta, çizgi ve çentikleri doğru olarak aldınız mı?		
9.	Gova ayakkabı ağız çizgisinin başlangıç noktasını doğru olarak işaretlediniz mi?		
10.	Gova ağız modelini doğru olarak şekillendirdiniz mi?		
11.	Istampayı kartona doğru olarak aktarabildiniz mi?		
12.	Gerekli düzeltmeleri yaptınız mı?		
13.	Monta paylarını aldınız mı?		
14.	Model çizgisini belirlemek için gerekli kanalları açtınız mı?		
15.	Tekniğine uygun olarak dış formu elde edebildiniz mi?		
16.	Dış formu çizilen iç forma doğru olarak aktardınız mı?		
17.	İç forma gerekli nokta ve çentikleri attınız mı?		
18.	Dış ve iç formları çizerek ara formu elde ettiniz mi?		
19.	Ara forma iç ve dış çizgilerini, temel nokta ve çentikleri aktardınız mı?		
20.	Arka ortadan averaj (ortalama) aldınız mı?		
21.	Ara formu kartona doğru olarak aktardınız mı?		
22.	Arka "S" noktasından yukarıya doğru 2-3 mm içerden, yukardan arka kavisten ise 2 mm içeri alarak çizdiniz mi?		
23.	İç ve dış kanalları açarak temel noktaları ve gerekli çentikleri attınız mı?		
24.	Formlar üzerine kimlik bilgilerini yazdınız mı?		
25.	Temiz ve özenli çalıştınız mı?		
26.	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 "Ölçme ve Değerlendirme" ye geçiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

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

1. ( ) Arkada kesinlikle fileto kullanılmalıdır.

2. ( ) Modele göre ağız ölçüsü değişkenlik gösterir.

3. ( ) Arka yükseklik kalıp numarasına göre değişmez.

4. ( ) Ağız başlama noktası her kalıpta aynı standart ölçüye sahiptir.

5. ( ) Monta payı burunda 12–14 mm'dir.

6. ( ) Ara form iç ve dış formun ortalamasıdır.

7. ( ) Topuk yükseldikçe burun açısı düşer.

8. ( ) Standart formun altına verilen paya kıvırma payı denir.

9. ( ) Gova ayakkabı modelinde tarak bölgesinde iç gamba dış gambadan 2-4 mm daha yüksektir.

10. ( ) Kalıp modeli ve ökçe yüksekliği ıstampa ölçülerinde değişkenlik göstermez.

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 öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ–2

AMAÇ

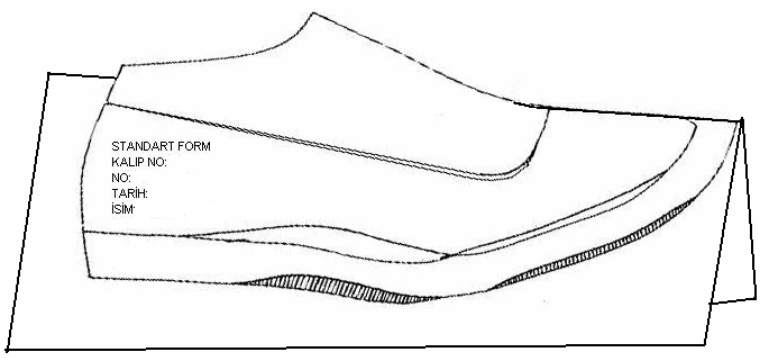
Gova ayakkabı modeli yüz ıstampalarını tekniğine uygun çıkarabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Gova ayakkabı modellerini araştırınız.
- Model ve uygulama özelliklerini araştırarak arkadaşlarınızla paylaşabileceğiniz bir sunu hazırlayınız.
- Araştırma için ayakkabı ile ilgili, sektör, katalog, satış mağazaları, model kitapları ve İnternet ortamını araştırmanız gerekmektedir.

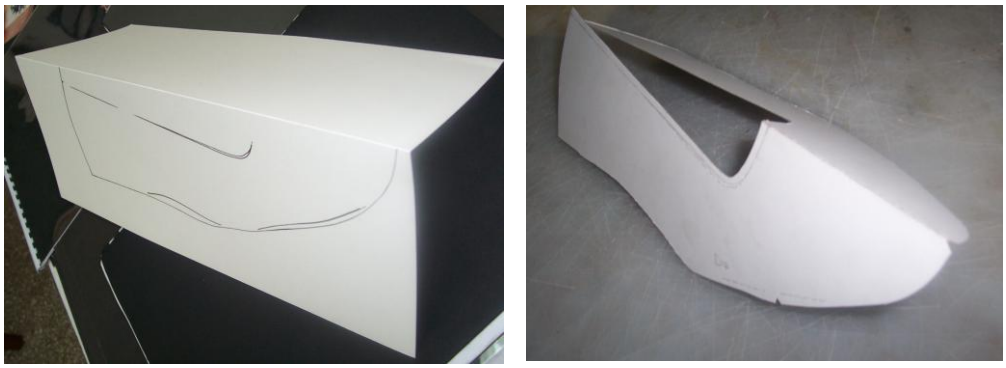
2. YÜZ ISTAMPASI

- Karton ikiye katlanır.
- Cetvel yardımıyla bıçağın tersi ile kesmeden düz bir çizgi işaretlenir.
- Bıçakla belirlediğimiz çizgiden karton ikiye katlanarak standart formun gova yüz kısmı çizginin tam üzerine üst üste bindirilip sıfırlanarak çevresinden çizilir (İç, dış göstererek Şekil 2.1).



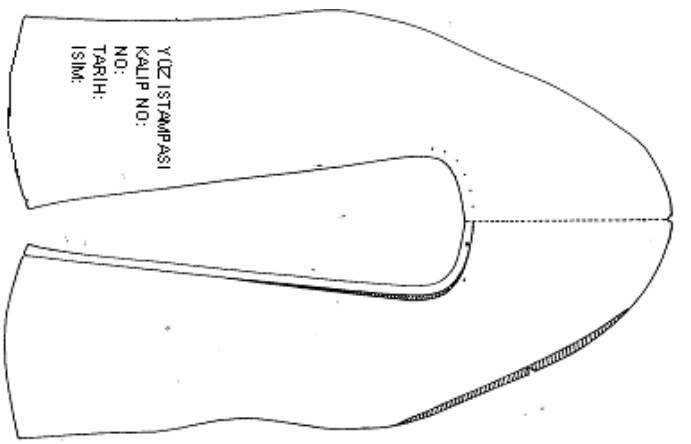
Şekil 2.1: Yüzün kartona aktarılması

- Standart kaldırılır.
- Ağız kısmına kıvırma payı 5 mm pergelle işaretlenir.
- Ağız iç yüksekliğine göre iç kıvırma payı da 5 mm pergelle işaretleyerek kesilir.
- Dıştaki görünen iç fazlalı kesilir.
- Arka çatı payı 2 mm verilir. Bu pay derinin esnekliğine göre verilmeyebilir.
- Karton ikiye katlanarak yüz ıstampasının simetrisi öbür tarafa aktarılır ve çevresinden kesilir.



Resim 2.1: Yüzün kartona çizilerek kesilip çıkartılması

- Aktarılan yüz ıstampasının dıştaki fazlalı kesilerek çıkartılır.
- İçte ise milo başı ile burun arasındaki fazlalık kesilir.
- Burun ortasına ve dışa çentik atılır.



Şekil 2.2: Yüz ıstampası

2.1. Dikiş Çeşitleri ve Payları

Saya elemanlarının birbirine tutturulabilmesi için ıstampalarda bazı paylar verilmektedir. Çalışacağınız bu modelin yüz ıstampalarında aşağıda sözü edilen paylardan kıvırma, bindirme ve içe çatı payları verilmektedir.

2.1.1. İçe Çatı Dikiş Payı

Yaklaşık 1,5-2 mm'dir. Bu modülde de ayakkabının arkasını çatmak için gamba ıstampasına 2 mm olarak verilmektedir.

2.1.2. Dışa Çatı Dikiş Payı

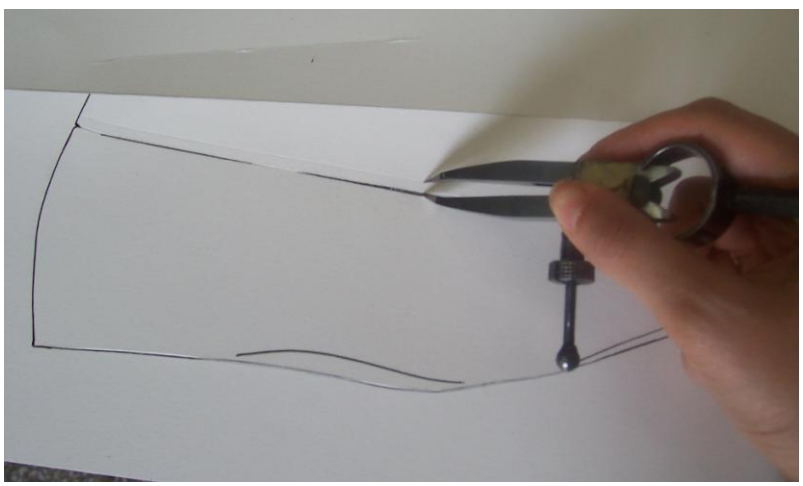
Dışa çatı dikiş payı 1,5-2 mm'dir. Bu modülde dışa çatı dikiş payı kullanılmamaktadır.

2.1.3. Tulum Kıyılık Payı

Tulum yapılacak kenar için 3-4' mm verilir. Kıyılık için 8 mm pay verilir. Tulum kıyılık çoğunlukla ağız ve ayna dikişlerinde tercih edilir.

2.1.4. Kıvırma Payı

Zenne ayakkabılarda 3-5 mm olarak kıvırma payı verilmektedir. Bu teknik ayakkabının üste binen parçalarında ve ağız dikişlerinde kullanılır (Resim 2.2).



Resim 2.2: Kıvırma payının alınması

2.1.5. Bindirme Payı

Zenne ayakkabılarda 8-10 mm olarak verilir. Ancak zımbalı modellerde 12 mm verilmektedir (zımba altına dikiş atılabilmesi için).

2.1.6. Dikip Dönme Payı

Sabit kenar için 3 mm verilir. Döndürülen kenar için 8 mm pay verilir.

Dikiş teknikleri	Paylar (mm)
Kıvırma	3-5 mm
Yakma	Paysız 0 mm
Binme	8 mm
Çatı (çatma) payı (içe-dışa)	2 mm
Tulum kıyılık payı	8 mm Verilmedi.
Dikip dönme payı	8 mm Verilmedi.
Astarı kısaltma payı	5 mm
Ara işi payı	6-8 mm

Tablo 2.1: Gova ayakkabı modeli dikiş teknikleri ve payları

UYGULAMA FAALİYETİ

Yüz ıstampalarını kalite niteliklerine uygun olarak çıkartınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Kartonu ikiye katlayınız.	
➢ Cetvel yardımıyla bıçağın tersi ile kesmeden düz bir çizgi işaretleyiniz.	➢ Planlı ve düzenli çalışınız.
➢ Bıçakla belirlediğimiz çizgiden kartonu ikiye katlayarak standart formun gova yüz kısmını çizginin tam üzerine üst üste bindirip sıfırlayınız ve çevresinden çiziniz (iç, dış göstererek).	
➢ Standardı kaldırınız.	
➢ Ağız kısmına kıvırma payını 5 mm pergelle işaretleyiniz.	➢ Ölçüleri doğru aldığınızdan emin olunuz.
➢ Ağız iç yüksekliğine göre iç kıvırma payını da 5 mm pergelle işaretleyerek kesiniz.	
➢ Dıştaki görünen iç fazlalığını kesiniz.	➢ Bıçağı kesim tekniğine uygun kullanınız.
➢ Arka çatı payını 2 mm veriniz.	
➢ Kartonu ikiye katlayarak yüz ıstampasının simetrisini öbür tarafa aktarınız ve çevresinden kesiniz.	
➢ Aktarılan yüz ıstampasının dıştaki fazlalığını keserek çıkartınız.	
➢ İçte ise milo başı ile burun arasındaki fazlalığı kesiniz.	
➢ Burun ortasına ve dışa çentik atınız.	
➢ Istampaları kontrol ediniz.	

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için Evet, kazanamadıklarınız için Hayır kutucuklarına (X) işareti koyarak öğrendiklerinizi kontrol ediniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Kartonun ortasında düz bir çizgi çizdiniz mi?		
2. Çizgiyi bıçakla kesmeden belirlediniz mi?		
3. Kartonu ikiye katladınız mı?		
4. Standart formu çizginin üzerine üst üste koyarak sıfırladınız mı?		
5. Standart formu iç ve dış göstererek çevresinden kartona çizdiniz mi?		
6. Ağız kıvırma payını verdiniz mi?		
7. Arka çatı payını verdiniz mi?		
8. Yüz ıstampası çıkarma işlemleri		
9. Kartonu çizilen çizgiden ikiye katladınız mı?		
10. Yüzün simetrisini öbür tarafa aktardınız mı?		
11. Bütün yüzü çevresinden keserek çıkardınız mı?		
12. Dıştaki kamara fazlalığını keserek çıkardınız mı?		
13. İçte milo başı ile burun arasındaki fazlalığı keserek çıkardınız mı?		
14. Dıştaki iç fazlalığı kestiniz mi?		
15. Gerekli çentikleri doğru olarak işaretlediniz mi?		
16. Süreyi iyi kullandınız mı?		
17. Temiz ve düzenli çalıştınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Değerlendirme sonunda “Hayır” şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız “Evet” ise “Ölçme ve Değerlendirme” ye geçiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

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

1. ( ) Istampalarda paylar, sadece saya elemanlarının birbirine tutturulabilmesi için verilir.

2. ( ) Standart form ıstampa çıkarmada yol göstericidir.

3. ( ) Dıştaki iç fazlalığı kesilmelidir.

4. ( ) Yüz ıstampasının simetrisi de aynıdır.

5. ( ) Kıvırma payı ıstampanın ağız çizgisine verilir.

6. ( ) Tabanın altına döndürülerek verilen paya çatma payı denir.

7. ( ) Kıvırma payı 8 mm'dir.

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 öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ–3

AMAÇ

Gova ayakkabı modeli astar ıstampalarını tekniğine uygun çıkarabileceksiniz.

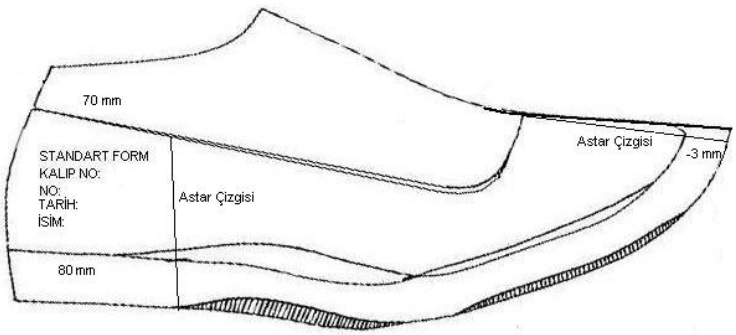
ARAŞTIRMA

- Gova ayakkabı modeli ayakkabı yüz astarlarını araştırınız.
- Araştırma için ayakkabı ile ilgili sektör, katalog, satış mağazaları, model kitapları ve internet ortamını araştırmanız gerekmektedir.

3. ASTAR ISTAMPALARI

3.1. Astar Şeklini Standart Form Üzerine Çizme Tekniği

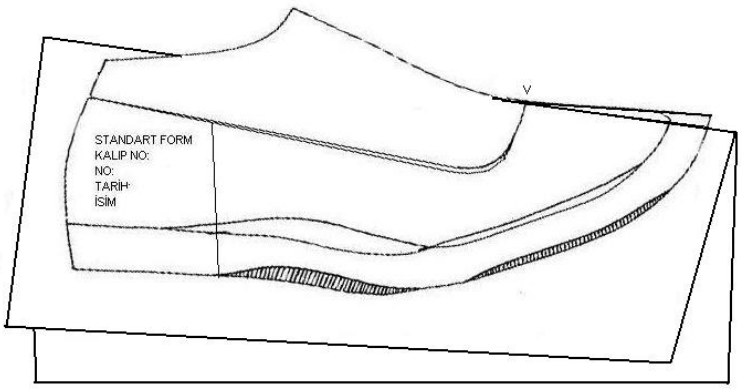
Astar ıstampalarını çıkarmaya başlamadan önce standart forma bazı çizgiler eklenir. Standart form üzerinde arka üstten 70 mm, alttan 80 mm alınarak astar çizgisi çizilir. Yüz ortasından burna doğru 3 mm aşağısı işaretlenerek çizilir (Şekil 3.1).



Şekil 3.1: Standart form üzerinde astar çizgileri

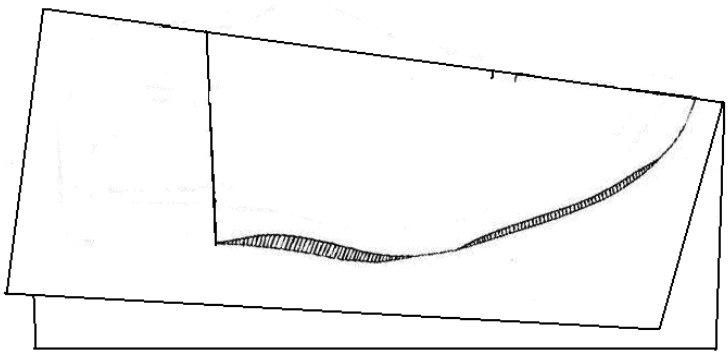
- **Yüz astarı**

  - Karton ikiye katlanır.
  - Katlanmış karton üzerine standartı koyularak burundan başlanır, çoraplık çizgisine kadar aktarılır (Şekil 3.2).



Şekil 3.2: Standart formun çoraplık çizgisine kadar kartona aktarılması

- Yüz ortası işaretlenir.
- Kartona aktardıktan sonra standart kaldırılır.



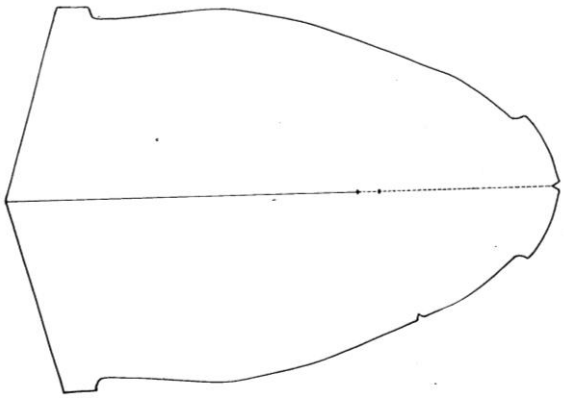
Şekil 3.3: Yüz astarının kartona aktarılması



Resim 3.1: Kartona aktarılmış yüz astarı

- Katlama çizgisi yüz ortasından geriye doğru kesilir.
- Burundan ve arkadan 15 mm pergelle işaretlenerek çizilir.
- Burundan 5 mm eksiltilerek pay verilir.
- Uçları yuvarlatılarak kalemle çizilir.

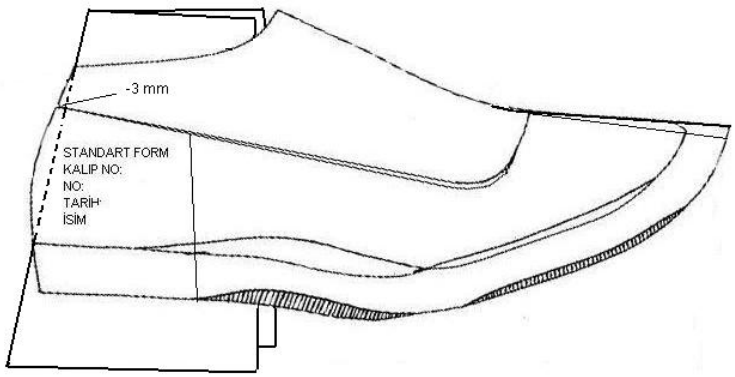
- Yüz astarı kesilip çıkarılır.
- Burna ve dışa gerekli çentikler atılır.
- İç ve dış farkı kesilir.



Şekil 3.4: Yüz astarı ıstampası

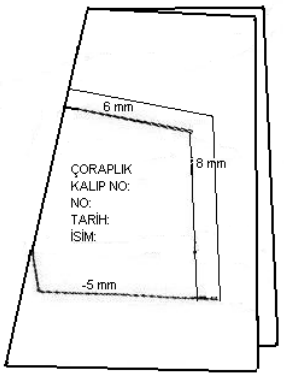
➢ **Çoraplık astarı**

- Karton ikiye katlanır.
- Katlanmış karton üzerine standart yerleştirilir.



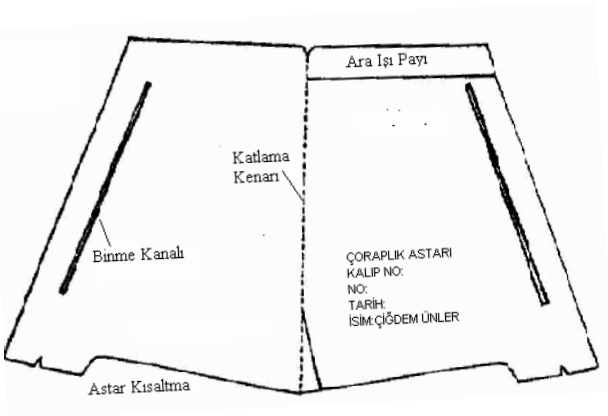
Şekil 3.5: Standart form üzerinde çizilmiş çoraplık astarı

- Arka kavisteki monta sınırı da aktarılır.
- Aktardıktan sonra standart kaldırılır.



Şekil 3.6: Çoraplık astarının kartona aktarılması

- Cetvelle işaretlenerek çoraplık astar çizgisi çizilir.
- Ağız çizgisine 6 mm ara işi payı verilir.
- Çoraplık astar çizgisine 8 mm bindirme payı verilir.
- Bindirme payına (paya doğru) kanal açılır.
- Öbür tarafa da kanalın simetrisi alınır.
- Monta fazlalığını atmak için monta çizgisine 5 mm üstten işaretlenir ve kesilip çıkarılır.
- Gerekli çentikler atılır (Alttaki bindirme payına tek taraflı çentik atılır.).



Şekil 3.7: Çoraplık astarı ıstampası

3.1.1. Astara Verilen Paylar

- **Ara işi payı:** Kesilen astar fazlalığı payıdır. Dikildikten sonra astarın fazla bölümlerinin kesilip atılması için ıstampada verilen paydır. Çoraplık astarında 6 ile 8 mm verilir.
- **Astarı kısaltma payı:** Yüzlük derinin taban astarına yapışabilmesi için astarda yapılan kısaltma 5 mm verilir.
- **Bindirme payı:** 8 mm verilir.

UYGULAMA FAALİYETİ

Astar ıstampalarını kalite niteliklerine uygun olarak çıkartınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Standart form üzerinde arka üstten 70 mm, alttan 80 mm alarak astar ve çoraplık şeklini çiziniz.	
➢ Burundan aşağı doğru 3 mm işaretleyerek yüz orta noktası ile birleştiriniz.	
➢ Kenarlarını kalemle çizerek birleştiriniz.	➢ Planlı ve düzenli çalışınız.
➢ B noktasından 3 mm içe girerek astar bolluğunu almak için altta monta sınırında sıfırlayınız.	
➢ Kartonu ikiye katlayınız.	
➢ Katlanmış karton üzerine standardı koyarak burundan çoraplık çizgisine kadar aktarınız.	
➢ Ağız çizgisini belirleyiniz.	
➢ Aktardıktan sonra standardı kaldırınız.	
➢ Ağız çizgisinden yukarı 8 mm ara işi payı veriniz.	
➢ 6 mm verilen ara işi payından arkaya doğru kesiniz.	
➢ Burundan 5 mm pay veriniz ➢ (makinede monta ise astar fazlalığını almak için).	
➢ Arkadan 15 mm pergelle işaretleyerek çiziniz.	➢ Ölçüleri doğru aldığınızdan emin olunuz.
➢ Uçlarını kalemle yuvarlatarak kalemle çiziniz.	
➢ Yüz astarını kesip çıkarınız.	
➢ Burna ve dışa gerekli çentikleri atınız.	
➢ Standart form üzerinde arka üstten 4 mm, alttan 6 mm alarak astar ve çoraplık şeklini çiziniz.	
➢ Kenarlarını kalemle çizerek birleştiriniz.	➢ Planlı ve düzenli çalışınız.
➢ B noktasından 3 mm içe girerek astar bolluğunu almak için altta monta sınırında sıfırlayınız.	
➢ Kartonu ikiye katlayınız.	

➢ Katlanmış karton üzerine standardı koyarak arka kısmı tam kenarından üst üste bindiriniz ve alttaki kartona aktarınız.	
➢ Çoraplık ağız çizgisini çiziniz.	
➢ Çoraplık astar çizgisini belirleyiniz	
➢ Arka kavisteki monta sınırını da aktarınız.	
➢ Aktardıktan sonra standardı kaldırınız.	
➢ Cetvelle işaretleyerek çoraplık astar çizgisini çiziniz.	
➢ Çoraplık astar çizgisine 8 mm bindirme payı veriniz.	
➢ Bindirme payına (paya doğru) kanal açınız.	
➢ Öbür tarafa da kanalın simetrisini alınız.	
➢ Monta fazlalığını atmak için monta çizgisine 5 mm üstten işaretleyeniz ve kesip çıkarınız.	
➢ Gerekli çentikleri atınız (Alttaki bindirme payına tek taraflı çentik atınız.).	

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için "Evet", kazanamadıklarınız için "Hayır" kutucuklarına (X) işareti koyarak öğrendiklerinizi kontrol ediniz.

	Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1.	Standart form üzerinde arka üstten 4 mm, alttan 6 mm aldınız mı?		
2.	Standart form üzerinde astar ve çoraplık şeklini çizdiniz mi?		
3.	B noktasından 3 mm içe girerek astar bolluğunu almak için altta monta sınırında sıfırladınız mı?		
4.	Kartonu ikiye katladınız mı?		
5.	Katlanmış karton üzerine burundan başlayarak çoraplık çizgisine kadar aktardınız mı?		
6.	Ağız çizgisini belirlediniz mi?		
7.	Ağız çizgisinden yukarı 8 mm ara işi payı verdiniz mi?		
8.	8 mm verilen ara işi payından arkaya doğru kestiniz mi?		
9.	Burundan 5 mm pay verdiniz mi?		
10.	Arkadan 15 mm pergelle işaretleyerek çizdiniz mi?		
11.	Uçlarını kalemle yuvarlatarak kalemle çizdiniz mi?		
12.	Yüz astarını kesip çıkardınız mı?		
13.	Burna ve dışa gerekli çentikleri attınız mı?		
14.	Standart form üzerinde arka üstten 70 mm, alttan 80 mm alarak astar ve çoraplık şeklini çizdiniz mi?		
15.	Kenarlarını kalemle çizerek birleştirdiniz mi?		
16.	B noktasından 3 mm içe girerek astar bolluğunu almak için altta monta sınırında sıfırladınız mı?		
17.	Kartonu ikiye katladınız mı?		
18.	Katlanmış karton üzerine standardı koyarak arka kısmı tam kenarından üst üste bindirip alttaki kartona aktardınız mı?		
19.	Çoraplık ağız çizgisini çizdiniz mi?		
20.	Çoraplık astar çizgisini belirlediniz mi?		
21.	Arka kavisteki monta sınırını da aktardınız mı?		
22.	Aktardıktan sonra standardı kaldırdınız mı?		
23.	Cetvelle işaretleyerek çoraplık astar çizgisini çizdiniz mi?		
24.	Ağız çizgisine 8 mm ara işi payı verdiniz mi?		
25.	Çoraplık astar çizgisine 8 mm bindirme payı verdiniz mi?		

26.	Bindirme payına (paya doğru) kanal açtınız mı?		
27.	Öbür tarafa da kanalın simetrisini aldınız mı?		
28.	Monta fazlalığını atmak için monta çizgisine 5 mm üstten işaretleyerek kesip çıkardınız mı?		
29.	Gerekli çentikleri attınız mı?		
30.	Süreyi iyi kullandınız mı?		
31.	Temiz ve düzenli çalıştınız mı?		

DEĞERLENDİRME

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

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

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

1. ( ) Yüz astarı burundan çoraplık astarına kadar olan bölümdür.

2. ( ) Çoraplık üstten 70 mm, alttan 80 mm işaretlenir.

3. ( ) Yüz astarında ağız çizgisi kesinlikle belirlenmelidir.

4. ( ) Astar için standart forma ihtiyacımız yoktur.

5. ( ) Astara pay verilmez.

6. ( ) Standart form üzerine astar ve çoraplık şekli çizilir.

7. ( ) Çoraplık astarında bindirme ve ara işi payı alınır.

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 öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ–4

AMAÇ

Gova ayakkabı modeli bombe ıstampasını tekniğine uygun çıkarabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

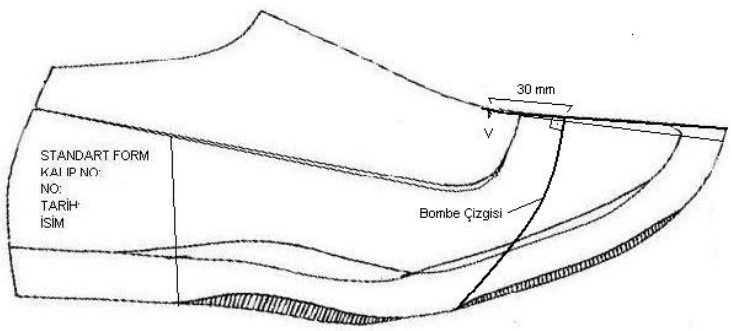
- Gova ayakkabı modeli bombe ıstampasını araştırınız.
- Araştırma için ayakkabı ile ilgili sektör, katalog, satış mağazaları, model kitapları ve internet ortamını araştırmanız gerekmektedir.

4. BOMBE

Saya burun kısmında yüz ile astar arasına konan ayakkabının kalıp burun şeklini alarak görünüm düzgünlüğünü ve bozulmamasını sağlayan sertleştirici bir malzemedir. Bombe malzemelerinin saya üzerinde iz yapmaması için kenarları tıraşlanmalı, yapışmaya uyumlu ve bakteri taşımayan hijyenik yapıda sertleştirici bir malzeme olmalıdır.

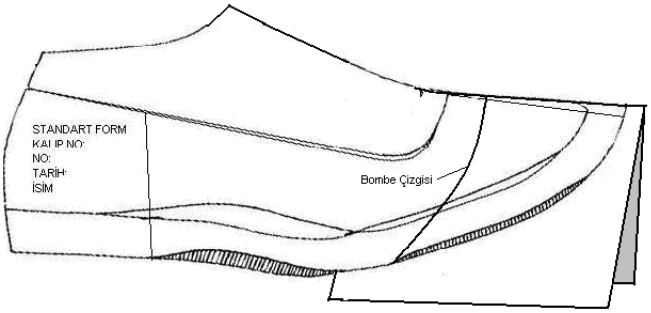
4.1. Standart Form Üzerine Çizme Tekniği

- Standart form üzerinde ağız çizgisinden 30 mm burna doğru işaretlenir.
- İşaretlenen noktadan 90° açı oluşturacak şekilde kalemle aşağıya doğru bir yay çizilir (Şekil 4.1).



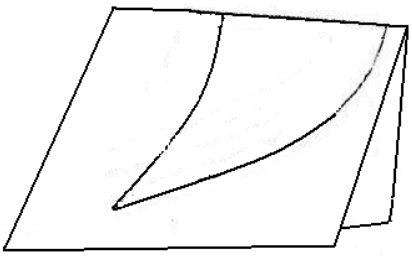
Şekil 4.1: Standart form üzerinde bombe çizimi

- Karton ikiye katlanır.
- Standart form kartonun katlama çizgisine dayanır, burun kısmı çizilerek aktarılır (Şekil 4.2).



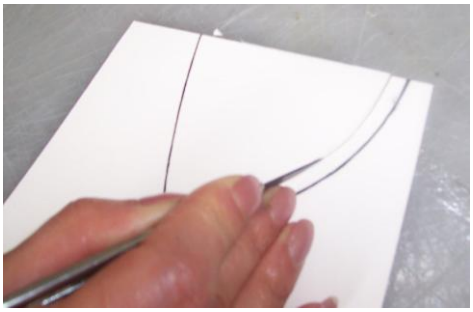
Şekil 4.2: Bombe çizgilerinin kartona aktarılması

- Elde edilen kavis bıçağın ucuyla alttaki kartona işaretlenerek aktarılır.
- Standart kaldırılır (Şekil 4.3).



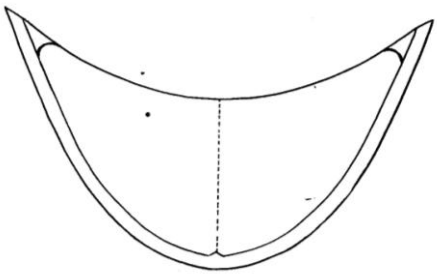
Şekil 4.3: Karton üzerine bombe çizimi

- Kartona aktarılan bombe, altından 6 mm içerden pergelle işaretlenerek kesilir (Resim 4.1).



Resim 4.1: Bombenin kartondan kesilmesi

- Kesildikten sonra bombe ıstampası ortaya çıkar (Şekil 4.4).



Şekil 4.4: Bombe ıstampası

UYGULAMA FAALİYETİ

Bombe ıstampalarını kalite niteliklerine uygun olarak çıkartınız.

➢ Standart form üzerinde ağız çizgisinden burna doğru 30 mm işaretleyiniz.	➢ Planlı ve düzenli çalışınız.
➢ İşaretlenen noktadan 90° açı oluşturacak şekilde kalemle aşağıya doğru kavisli bir yay çiziniz.	➢ Dikkatli olunuz.
➢ Kartonu ikiye katlayınız.	
➢ Standart formu kartonun katlama çizgisine dayayarak burun kısmını çizerek aktarınız.	
➢ Elde edilen kavisi bıçak ucuyla alttaki kartona işaretleyerek aktarınız.	
➢ Standardı kaldırınız.	
➢ Karton üzerinde işaretlenen kavisi kalemle çiziniz.	
➢ Pergeli 5 mm ayarlayarak burnun iç kısmından işaretleyiniz.	➢ Ölçüyü doğru alınız.
➢ İşaretlenen 5 mm içerden keserek bombeyi çıkartınız.	
➢ Burun ucuna çentik atınız.	
➢ Süreyi iyi kullanınız.	
➢ Temiz ve düzenli çalışınız.	

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için Evet, kazanamadıklarınız için Hayır kutucuklarına (X) işareti koyarak öğrendiklerinizi kontrol ediniz.

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
1.	Standart form üzerinde ağız çizgisinden burna doğru 30mm işaretlediniz mi?		
2.	İşaretlenen noktadan 90° açı oluşturacak şekilde kalemle aşağıya doğru kavisli bir yay çizdiniz mi?		
3.	Standart form üzerinde bombe şeklini çizdiniz mi?		
4.	Kartonu ikiye katladınız mı?		
5.	Standart formu kartonun katlama çizgisine dayayarak burun kısmını çizerek aktardınız mı?		
6.	Elde edilen kavisi bıçak ucuyla alttaki kartona işaretleyerek aktardınız mı?		
7.	Ağız çizgisini belirlediniz mi?		
8.	Standardı kaldırdınız mı?		
9.	Karton üzerinde işaretlenen kavisi kalemle çizdiniz mi?		
10.	Pergeli 5 mm ayarlayarak burnun iç kısmından işaretlediniz mi?		
11.	İşaretlenen 5 mm içerden keserek bombeyi çıkardınız mı?		
12.	Burun ucuna çentik attınız mı?		
13.	Süreyi iyi kullandınız mı?		
14.	Temiz ve düzenli çalıştınız mı?		

DEĞERLENDİRME

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

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

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

1. ( ) Bombe sayanın arka tarafında yer alır.

2. ( ) Görünüm düzgünlüğünü sağlayan sertleştirici bir malzemedir.

3. ( ) Saya üzerinde iz yapmalıdır.

4. ( ) Kalıp burun şeklini alır.

5. ( ) Bombe şekli standart üzerine çizilmelidir.

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 öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ–5

AMAÇ

Gova ayakkabı modeli fort ıstampasını tekniğine uygun çıkarabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

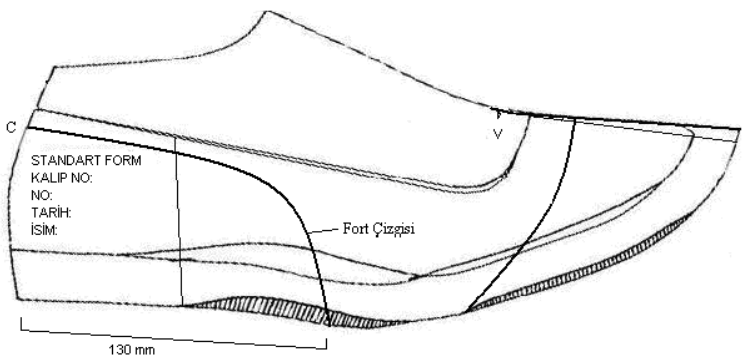
- Gova ayakkabı modeli fort ıstampasını araştırınız.
- Araştırma için ayakkabı ile ilgili sektör, katalog, satış mağazaları, model kitapları ve internet ortamını araştırmanız gerekmektedir.

5. FORT

Sayanın arka kısmında, gamba ile astar arasına konan ayakkabının arka kavis şeklini alarak görünüm düzgünlüğünü sağlayan ve arkanın düşmesini önleyen bir malzemedir. Fort malzemelerinin saya üzerinde iz yapmaması, montadan sonra şeklinin bozulmaması için kenarları tıraşlanmaya müsait olmalı, yapışmaya uyumlu, sert ve kuvvetli bir malzeme olmalıdır.

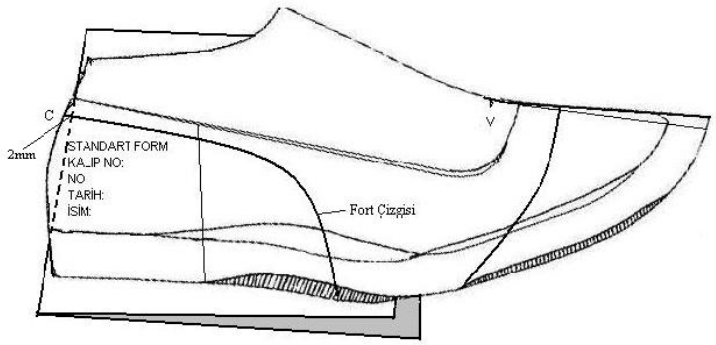
5.1. Standart Form Üzerine Çizme Tekniği

Standart form üzerinde arkada fort noktasından (C) başlanarak oturma noktasının (S) yaklaşık 120 mm ilerisine doğru bir yay çizilir (Şekil 5.1).



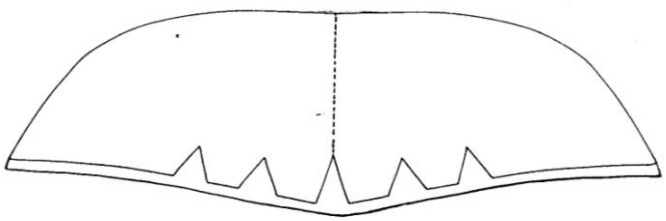
Şekil 5.1: Standart form üzerine çizilmiş fort çizimi

- Karton katlanır.
- Standart form kartonun katlama çizgisine dayanarak arka taraftaki fort çizgisi kartona aktarılır (Şekil 5.2).



Şekil 5.2: Standart formdaki fort çizgilerinin kartona aktarılması

- Standart kaldırılır.
- Kartona aktarılan fort, altından 8 mm içerden pergelle işaretlenerek kesilir.
- Fortun altına yaklaşık 15 mm aralıklarla 8 mm derinliğinde çentikler açılır ve fort ıstampası ortaya çıkar (Şekil 5.3).



Şekil 5.3: Fort ıstampası

UYGULAMA FAALİYETİ

Fort ıstampalarını kalite niteliklerine uygun olarak çıkartınız.

➢ Standart form üzerinde fort çizgisini B noktasından aşağı doğru 5 mm işaretleyiniz.	➢ Planlı ve düzenli çalışınız.
➢ İşaretlenen noktadan, tarak çizgisinin 3-3,5 cm gerisinden kalemle aşağıya doğru kavisli bir yay çiziniz.	➢ Dikkatli olunuz.
➢ Kartonu ikiye katlayınız.	
➢ Standart formu kartonun katlama çizgisine dayayınız, arka tarafı çizerek aktarınız.	
➢ Elde edilen kavisi bıçak ucuyla alttaki kartona işaretleyerek aktarınız.	
➢ Standardı kaldırınız.	
➢ Karton üzerinde işaretlenen kavisi kalemle çiziniz.	
➢ Pergeli 4 mm ayarlayarak arkanın iç kısmından işaretleyiniz.	➢ Ölçüyü doğru alınız.
➢ İşaretlenen 4 mm içerden keserek fortu çıkartınız.	
➢ Arkaya çentik atınız.	
➢ Arkanın 15mm yanına, içerden 10 mm genişliğinde, 12 mm yüksekliğinde bir çentik atınız.	
➢ Atılan çentiğin 10 mm yanına aynı ölçülerde ikinci bir çentik daha atınız.	
➢ Çentikleri keserek çıkartınız.	
➢ Süreyi iyi kullanınız.	
➢ Temiz ve düzenli çalışınız.	

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için Evet, kazanamadıklarınız için Hayır kutucuklarına (X) işareti koyarak öğrendiklerinizi kontrol ediniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Standart form üzerinde fort çizgisini B noktasından aşağı doğru 5 mm işaretlediniz mi?		
2. İşaretlenen noktadan, tarak çizgisinin 3-3,5 cm gerisinden kalemle aşağıya doğru kavisli bir yay çizdiniz mi?		
3. Kartonu ikiye katladınız mı?		
4. Standart formu kartonun katlama çizgisine dayayarak arka tarafı çizerek aktardınız mı?		
5. Elde edilen kavisi bıçak ucuyla alttaki kartona işaretleyerek aktardınız mı?		
6. Standardı kaldırdınız mı?		
7. Karton üzerinde işaretlenen kavisi, kalemle çizdiniz mi?		
8. Pergeli 4 mm ayarlayarak arkanın iç kısmından işaretlediniz mi?		
9. İşaretlenen 4 mm içerden keserek fortu çıkarttınız mı?		
10. Arkaya çentik attınız mı?		
11. Arkanın 15mm yanına, içerden 10 mm genişliğinde, 12 mm yüksekliğinde bir çentik attınız mı?		
12. Atılan çentiğin 10 mm yanına aynı ölçülerde ikinci bir çentik daha attınız mı?		
13. Çentikleri keserek çıkarttınız mı?		
14. Süreyi iyi kullandınız mı?		
15. Temiz ve düzenli çalıştınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Değerlendirme sonunda “Hayır” şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız “Evet” ise “Ölçme ve Değerlendirme” ye geçiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

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

1. ( ) Fort sayanın arka tarafında yer alır.

2. ( ) Yüz ile astar arasına yerleştirilir.

3. ( ) Yumuşak bir malzemedir.

4. ( ) Fort tüm ayakkabılarda mutlaka kullanılmalıdır.

5. ( ) Fort şekli standart üzerine çizilmelidir.

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 öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ–6

AMAÇ

Gova ayakkabı modeli mostra ıstampasını tekniğine uygun çıkarabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

-
- Gova ayakkabı modeli mostra ıstampasını araştırınız.
- Araştırma için ayakkabı ile ilgili sektör, katalog, satış mağazaları, model kitapları ve internet ortamını araştırmanız gerekmektedir.

6. MOSTRA VE ISTAMPALARIN KONTROLÜ

6.1. Mostra

Ayakkabı monta işleminden, yani kalıptan çıkarıldıktan sonra taban astarı üzerine düzgün bir şekilde yapıştırılan örtü elemanıdır. Mostra taban astarını kırışıklık yapmayacak şekilde eksiksiz örtmeli, nemi emen, havalandırmaya uygun gözenekli yapıda olmalıdır.

Piyasada istenildiği zaman çıkartılabilen seyyar mostralar da bulunmaktadır. Üzerine üretici firmanın markası basılır veya etiketi yapıştırılır.

Ayak sağlığı için yapay gereçler yerine doğal deri ve tekstil malzemeler tercih edilmelidir. Spor ayakkabılarda çoğunlukla kumaştan yapılan mostralar kullanılırken deri ayakkabılarda mostra, deri veya yapay deriden yapılmaktadır.

Mostra ıstampaları bütün çalışabileceği gibi yarım mostra da çalışabilir. Bu modülde bütün mostra ıstampası çıkartılacaktır.

6.1.1. Kalıp Altını Bantlama Yöntemleri

Kalıp üstünde olduğu gibi kalıp tabanı da farklı yöntemlerle maskelenir.

- **Boyuna bantlama:** Bantlamaya kalıp ortasından başlanır. Kâğıt bantlar birbiri üzerine en az 10-12 mm bindirilerek iç veya dış tarafı maskelenir. Daha sonra kalıbın diğer yarısı aynı şekilde bantlanır.

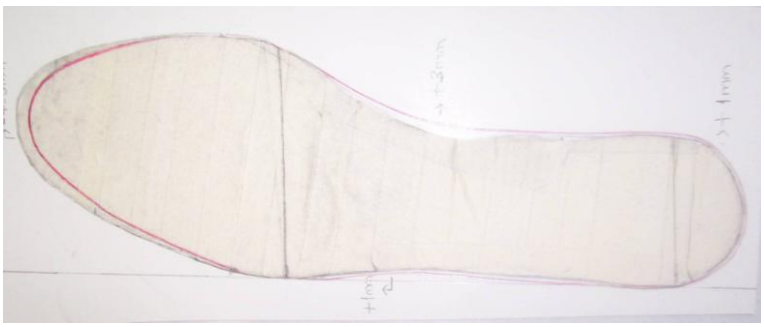
- **Boyuna ve enine bantlama**: Bu yöntemde, diğer iki yöntemin birleştirilmesi ile kalıp maskelenir. Boyuna bantlama bittikten sonra üzerine enine bantlama ile maskeleme bitirilir.

- **Enine bantlama:** Kalıp tabanı orta bölüme üst üste 10-12 mm bindirilen iki bant kalıp boyunca yapıştırılır. Bu işlemden sonra bantlamaya kalıp burnundan başlanarak topuk arkasına kadar bantlar birbiri üzerine bindirilerek maskelenir. Bu modülde enine bantlama tekniği uygulanmıştır.

Bu yöntemler dışında farklı tekniklerle de taban maskelenir. Kalıp boyunda soldan sağa veya sağdan sola bantlama yapılabilir. Kullanılan bant genişliği de önemlidir. Maske kalıptan esnetilmeden sökülmelidir.

6.1.2. Kalıp Altını Bantlama

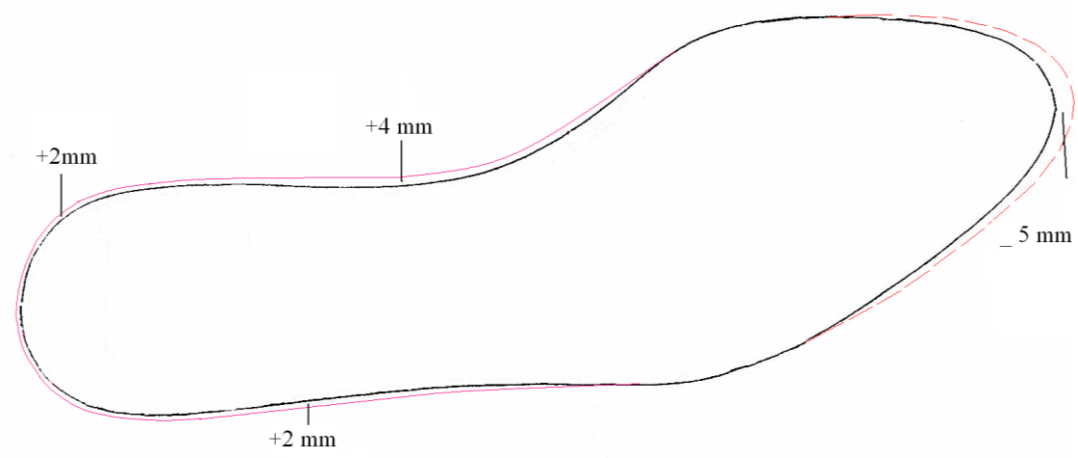
- Kalıp tabanı burun ucundan başlanarak topuğa doğru maskelenir.
- Bandın etrafı temizlenir.
- Maskelenen bant kalıptan sökülür.
- Sökülen bant kartona yapıştırılır (Resim 6. 1).



Resim 6.1: Istampası çıkartılmış mostra örneği

6.1.3. Ölçüler

- Tarak çizgisinin üst kısmından başlayarak burun ucunda 5 mm içeri alınır, burun şekli içerden çizilir.
- İç kamara kısmında 4 mm dışardan çizilir.
- Topukta 2 mm dışardan çizilir.
- Kalemle kalıp tabanının etrafı çizilir (Şekil 6.1).
- Çevresinden kesilerek mostra ıstampası çıkartılır.



Şekil 6.1: Mostra ıstampasının çizimi

6.2. Istampaların Kontrolü

Çıkarılan ıstampanın sayaya gitmeden önce kalıba oturduğundan emin olabilmek için ıstampa kontrol edilmelidir. Hatalı sonuç verirse ıstampa yeniden gözden geçirilmelidir. Istampaları kontrol etmenin çeşitli yöntemleri vardır.

- **Standart form üzerinde kontrol:** Oluşturulan ıstampalar standart form üzerine yerleştirilerek çizgilerin ve payların doğru olup olmadığı kontrol edilir. En kolay ve ekonomik yöntem bu yöntemdir.
- **Kâğıtla kontrol:** Oluşturulan ıstampalar payları ile beraber ince kâğıt üzerine çizilerek çevresinden kesilir. Kalıp üzerine giydirilerek ıstampaların doğru çıkarıldığı test edilir. Bu modülde kâğıtla kontrol yöntemi uygulanmıştır.

6.2.1. Istampaları Kontrol Etme Yöntemleri

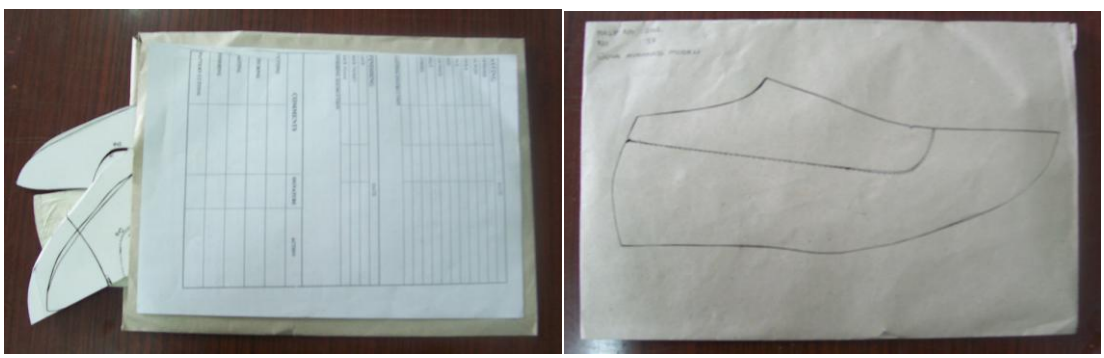
- Kâğıt üzerine yüz ıstampası iç ve dış farklarıyla birlikte çevresinden çizilerek aktarılır.
- Kâğıt üzerine çizilen yüz ıstampası çevresinden kesilerek çıkartılır.
- Arka kavis üst üste getirilerek bantla birleştirilir.
- Çizimden sonra (derideki esneklik kâğıtta olmadığı için)kâğıt iyice kırıştırılır.
- Yüz, kalıp üzerine tabandan bantlanarak giydirilir (Resim 6.2).
- Gambada potluk olup olmadığı, arkanın tam oturup oturmadığı kontrol edilir.



Resim 6.2: Kalıp üzerinde ıstampanın test edilmesi

6.3. Arşivleme

- Istampası tamamlanan model zarfa konularak arka sayfasına standart form çizilir.
- Ön sayfasına model tanıtım bilgileri yazılır (Resim 6.3).



Resim 6.3: Zarfın üzerine standart form ve model tanıtım bilgilerinin yazılması

UYGULAMA FAALİYETİ

Mostra ıstampalarını kalite niteliklerine uygun olarak çıkartınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Kalıbın tabanını burundan başlayarak maskeleyiniz.	➢ Çizime başlamadan önce araç ve gereçlerinizi tam olarak hazır bulundurunuz.
➢ Milo başlarını ve topuğun değme noktalarını bularak (içte ve dışta)kalemle çiziniz.	➢ Dikkatli çalışınız.
➢ Kalemle kalıp tabanının etrafını çiziniz.	➢ Hesaplamalarınızı doğru yaptığınızdan emin olunuz.
➢ Çevresinden keserek çıkarınız.	➢ Aldığınız ölçülerin doğruluğunu kontrol ediniz.
➢ Kartona dikey bir çizgi çiziniz.	
➢ Milo başı ve topuk oturma noktasını çizgiye denk getirerek kartona yapıştırınız.	
➢ Tarak çizgisinin üst kısmından buruna doğru içe çıkarak, buruna içerden 5 mm işaretleyerek çiziniz.	
➢ İç kamara kısmında 4 mm, dışta 2 mm, topuktan da 2 mm içe işaretleyerek çiziniz.	➢ Şekil 6.1
➢ Çizilen çizgilerin üzerinden keserek mostrayı çıkarınız.	
➢ Kâğıt üzerine yüz ıstampasını iç ve dış farklarıyla birlikte çevresinden çizerek aktarınız.	
➢ Kâğıt üzerine çizilen yüz ıstampasını çevresinden keserek çıkartınız.	
➢ Arka kavisi üst üste getirerek bantla birleştiriniz.	
➢ Çizimden sonra kâğıdı iyice kırıştırınız.	
➢ Yüzü kalıp üzerine tabandan bantlayarak giydiriniz.	➢ Resim 6.2
➢ Gambada potluk var mı, arka tam oturmuş mu kontrol ediniz.	
➢ Istampası tamamlanan modeli zarfa koyarak arka sayfasına standart formu çiziniz.	
➢ Ön sayfasına model tanıtım bilgilerini yazınız.	➢ Resim 6.3

KONTROL LİSTESİ

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.	Kalıp tabanını burundan başlayarak maskelediniz mi?		
2.	Milo başlarını ve topuğun değme noktalarını bularak (içte ve dışta)kalemle çizdiniz mi?		
3.	Kalemle kalıp tabanının etrafını çizdiniz mi?		
4.	Çevresinden keserek çıkardınız mı?		
5.	Kartona dikey bir çizgi çizdiniz mi?		
6.	Milo başı ve topuk oturma noktasını çizgiye denk getirerek kartona yapıştırdınız mı?		
7.	Tarak çizgisinin üst kısmından buruna doğru içe çıkarak ve buruna içerden 5 mm işaretleyerek çizdiniz mi?		
8.	İç kamara kısmında 3mm, dışta 2 mm, topuktan da 2 mm içe işaretleyerek çizdiniz mi?		
9.	Çizilen çizgilerin üzerinden keserek mostrayı çıkardınız mı?		
10.	Süreyi iyi kullandınız mı?		
11.	Temiz ve düzenli çalıştınız mı?		

DEĞERLENDİRME

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

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

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

1. ( ) Mostra taban astarı üzerine düzgün bir şekilde yapıştırılan örtü elemanıdır.

2. ( ) Mostra ıstampası, kalıp tabanının bantlanarak maskelenmesi ile çıkarılır.

3. ( ) Mostra ıstampası sadece bütün olarak çıkarılmalıdır.

4. ( ) Mosta ıstampası tabanla aynı ölçülerde çıkarılır.

5. ( ) Mostra şekli standart üzerine çizilmelidir.

6. ( ) Istampaları kontrol etmesek de olur.

7. ( ) Zarf üzerine bombe ıstampası çizilir.

8. ( ) Zarfın ön sayfasına model tanıtım bilgileri yazılmalıdır.

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 “Modül Değerlendirme”ye geçiniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

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

	Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1.	İş önlüğünüzü giydiniz mi?		
2.	Modele uygun temel kalıbı doğru seçtiniz mi?		
3.	Modeli doğru analiz ettiniz mi?		
4.	Standart ıstampa uygulamasının doğruluğunu kontrol ettiniz mi?		
5.	Payları doğru verdiniz mi?		
6.	Ölçülerin ve temel noktaların doğruluğunu kontrol ettiniz mi?		
7.	Gova ağzını tekniğine uygun şekillendirdiniz mi?		
8.	Astar ıstampaları uygulamasının doğruluğunu kontrol ettiniz mi?		
9.	Şablon çizimini doğru olarak yaptınız mı?		
10.	Bombe ıstampası uygulamasının doğruluğunu kontrol ettiniz mi?		
11.	Fort ıstampası uygulamasının doğruluğunu kontrol ettiniz mi?		
12.	Mostra ıstampası uygulamasının doğruluğunu kontrol ettiniz mi?		
13.	Istampalar istenilen nitelikte oldu mu?		

DEĞERLENDİRME

Değerlendirme sonunda "Hayır" şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetlerini tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız "Evet" ise bir sonraki modüle geçmek için öğretmeninize başvurunuz.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ-1'İN CEVAP ANAHTARI

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

ÖĞRENME FAALİYETİ-2'NİN CEVAP ANAHTARI

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

ÖĞRENME FAALİYETİ-3'ÜN CEVAP ANAHTARI

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

ÖĞRENME FAALİYETİ-4'ÜN CEVAP ANAHTARI

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

ÖĞRENME FAALİYETİ-5'İN CEVAP ANAHTARI

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

ÖĞRENME FAALİYETİ-6'NIN CEVAP ANAHTARI

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

KAYNAKÇA

- AKALIN Sami, Asuman YILGÖR, Nezihe SEYHAN, **Boğaziçi Üniversitesi Ayakkabıcılık Terimleri Sözlüğü**, İstanbul, 1993.
- LUNATİ Adriano, **Stilist-Ayakkabıcılık Tekniği,** 10. Basım Ars Butoria, Ars Arpel 319, Vogue Pele, Milano, 2004.
- SÜRENKÖK Ruhi, **Ayakkabı Öğreniyorum**, İzmir, 1993.

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI

AYAKKABI VE SARACİYE TEKNOLOJİSİ

MASKARETSİZ MOLYER MODELİ
542TGD240

Ankara, 2011

- 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. Molyer Modeli Ayakkabı 3
1.1.1. Tanımı 3
1.1.2. Özelliği 3
1.1.3. Çeşitleri 4
1.1.4. Model Analizi 7
1.2. Maskaretsiz Molyer Modeli Ölçüleri ve Şekli 9
1.3. Molyer Modeli Monte Payları 13
1.4. Maskaretsiz Molyer Modeli Standart Formunu Çıkarma Tekniği 13
1.4.1. Dış Form 13
1.4.2. İç Form 14
1.4.3. Ara Form 14
1.4.4. Standart Form 15
UYGULAMA FAALİYETİ 16
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 18
ÖĞRENME FAALİYETİ–2 19
2. YÜZ ISTAMPALARI 19
2.1. Payları 19
2.1.1. İçe Çatı Dikiş Payı 19
2.1.2. Dışa Çatı Dikiş Payı 19
2.1.3. Tulum Kıyılık Payı 19
2.1.5. Bindirme Payı 19
2.1.6. Dikip Dönme Payı 20
2.1.7. Yaka Kıyılık Payı 20
2.2. Dil Kampresi 20
2.3. Mesleki Terimler Bilgisi 20
2.4. Yüz Istampaları 22
2.4.1. Yüz Istampası 22
2.4.2. Dış Gamba Istampası 23
2.4.3. İç Gamba Istampası 24
2.4.4. Fortluk Istampası 25
2.4.5. Istampaları Kontrol Etme 25
UYGULAMA FAALİYETİ 27
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 30
3. ASTAR ISTAMPALARI 32
3.1. Astar Şeklini Standart Form Üzerine Çizme Tekniği 33
3.2. Astara Verilen Paylar 33
3.2.1. Ara İşi Payı 33
3.2.2. Bindirme Payı 33
3.2.3. Astarı Kısaltma Payı 34
3.3. Astar Istampalarının Çıkarılması 34
3.3.1. Yüz Astarı Çıkartma 34
3.3.2. Gamba Astarı Çıkartma 35

3.3.3. Çoraplık Astarı Çıkartma 36
UYGULAMA FAALİYETİ 38
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 40
ÖĞRENME FAALİYETİ– 4 41
4. BOMBE ISTAMPALARI 41
4.1. Ölçüleri 41
4.2. Standart Form Üzerine Çizme Tekniği 42
4.3. Bombe Istampasını Çıkarma Tekniği 42
UYGULAMA FAALİYETİ 43
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 45
ÖĞRENME FAALİYETİ–5 46
5. FORT ISTAMPALARI 46
5.1. Ölçüleri 46
5.2. Standart Form Üzerine Çizme Tekniği 47
5.3. Fort Istampasını Çıkarma Tekniği 47
UYGULAMA FAALİYETİ 48
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 50
ÖĞRENME FAALİYETİ– 6 51
6. MOSTRA 51
6.1. Kalıp Altını Bantlama Yöntemleri 51
6.1.1. Boyuna Bantlama 51
6.1.2. Enine Bantlama 52
6.1.3. Boyuna ve Enine Bantlama 52
6.2. Ölçüler 53
6.2.1. Mostra Istampasını Çıkarma Tekniği 53
UYGULAMA FAALİYETİ 55
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 57
MODÜL DEĞERLENDİRME 58
CEVAP ANAHTARLARI 59
KAYNAKÇA 62

AÇIKLAMALAR

KOD	**542TGD240**
ALAN	**Ayakkabı ve Saraciye Teknolojisi**
DAL/MESLEK	**Alan Ortak**
MODÜLÜN ADI	**Maskaretsiz Molyer Modeli**
MODÜLÜN TANIMI	Erkek maskaretsiz molyer modeli ıstampalarının çıkartılması ile ilgili bilgi ve becerilerin kazandırıldığı bir öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/24
ÖN KOŞUL	Ölçü Alma, Profil Çıkarma ve Gova Modeli modülünü almış olmak
YETERLİK	Erkek maskaretsiz molyer modeli çıkartmak
MODÜLÜN AMACI	**Genel Amaç** Gerekli ortam sağlandığında erkek maskaretsiz molyer modelin ıstampalarını tekniğe uygun olarak çıkartabileceksiniz. **Amaçlar** **1.** Tekniğine uygun erkek maskeretsiz molyer ayakkabının kalıp üzerine modelini çizip standart form hazırlayabileceksiniz. **2.** Yüz ıstampalarını çıkartabileceksiniz. **3.** Astar ıstampalarını çıkartabileceksiniz. **4.** Bombe ıstampasını çıkartabileceksiniz. **5.** Fort ıstampasını çıkartabileceksiniz. **6.** Mostra ıstampasını çıkartabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	**Ortam:** sınıf ve atölye, ayakkabı sektörü **Donanım:** Modele uygun kalıp, çelik cetvel, mezura, model bandı, kesim lastiği, kesim bıçağı, kurşun kalemler, silgi, kalemtıraş, karton, masat, üçgen eğe, pistole, ökçe merdiveni, açıölçer, faks kâğıdı**,** internet, model kitapları, çevre, katolog
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Modül içinde yer alan her öğrenme faaliyetinden sonra verilen ölçme araçları ile kendinizi değerlendireceksiniz. Öğretmen modül sonunda ölçme aracı (çoktan seçmeli test, doğru-yanlış testi, boşluk doldurma, eşleştirme vb.) kullanarak modül uygulamaları ile kazandığınız bilgi ve becerileri ölçerek sizi değerlendirecektir.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Ayakkabı üretimi önemli bir alandır. 1950 yılından önce haftada birkaç çift ayakkabı üretilirken teknolojinin ilerlemesiyle 1980 yılından sonra makine parkı yatırımları ile günde 12.000 çift üretim kapasitesine sahip fabrikalar kurulmuştur.

Bir ayakkabının üretiminde öncelikli ve en önemli basamağı oluşturan model çıkarma, üretimi yapılacak modelin özelliklerini yansıtması bakımından dikkat ve titizlikle yapılması gereken bir işlemdir. Ayağa uygunluk ve rahatlık doğru ıstampa çıkarma ile mümkündür.

Günümüzde bilgisayarlı sitemler kullanılarak oluşturulan ıstampalar zaman açısından büyük kazançtır. Ancak bigisayarda ıstampa çıkarabilmek için önce elde ıstampa çıkarabilecek temel alt yapıya sahip olunmalıdır.

Bu modül, çoğunlukla erkeklerin giymeyi tercih ettikleri molyer modelinin ıstampalarını çıkarmayı içermektedir. Molyer, yıllar geçse de her sezon yeni modeller tasarlansa da her zaman yerini koruyan klasik bir modeldir.

Modülün içindeki işlemleri başarı ile tamamladığınızda bu modeli çıkarma yöntemini öğrenerek uygulayabileceksiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ– 1

AMAÇ

Erkek maskaretsiz molyer modeli standart formunu tekniğine uygun yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Molyer modeli ayakkabı özelliklerini araştırınız.
- Molyer modeli ayakkabı çeşitlerini araştırınız.

Araştırma için ayakkabı ile ilgili katolog, model kitapları, satış mağazaları ve İnternetten arama motorlarını kullanabilirsiniz.

1. STANDART FORM

1.1. Molyer Modeli Ayakkabı

1.1.1. Tanımı

Ülkemizde “molyer” olarak tanınan, sektörde kulaklı olarak da nitelendirilen bu model derby, gibson gibi isimlerle de anılmaktadır.

Batı ülkelerinde bu model uygulanmış iskarpinler “gibson”, botlar da “derby”olarak adlandırılmıştır.

Molyer modeli çoğunlukla erkek ayakkabı ve botlarında kullanılmakla beraber kadın ve çocuk ayakkabı veya botlarında da tercih edilmektedir. Ancak kullanılacak saya gereçleri (deri, tekstil vb.) ve renkler mevsime, modaya göre değişmektedir. Molyer, çarık (oxford françesina) ve rok (mokasen) gibi vazgeçilmeyen üç ayakkabı modelinden biridir.

1.1.2. Özelliği

Molyer modelinin en belirgin özelliği bağcıklı oluşu ve gambaların yüz parçası üzerine bindirilerek dikilmesidir. Gambanın alt ucu ökçenin önüne kadar veya kamara bölümüne eğri bir çizgi hâlinde uzanabilir. Gamba uçları ayağın üst bölümünü kapatır. Uçlardan 2 ile 5 arasında değişebilen deliklerden bağcık geçirilerek bağlanır.

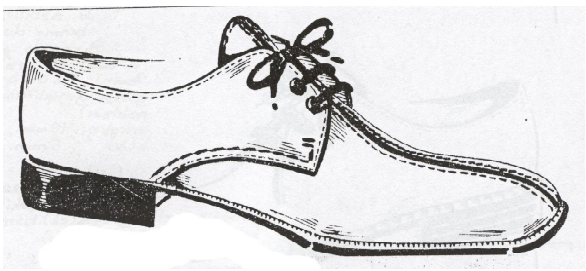
Bu model için çoğunlukla yuvarlak, hafif yassı, silik burunlu kalıplar kullanılır. Eğer modele maskaret uygulanacak ise ölçülerine ve kalıp maskaret uyumuna dikkat edilmelidir.

1.1.3. Çeşitleri

- Ön ortası dikişli molyer
- Kesiksiz molyer
- Körüklü molyer
- Maskaretli molyer
- Aynalı molyer
- Aynalı ve maskaretli molyer
- Zımbalı molyer

Bu modeller kısaca aşağıda tanımlanmıştır.

- **Ön ortası dikişli molyer:** Burunun en uç orta noktasından başlayıp dilin başlangıç (yüz bitim) noktasına kadar yüz parçasının ortadan kesilmiş ve çeşitli tekniklerle (içe çatı dikişi, dışa çatı dikişi, spor dikiş, saraç dikişi vb.) dikilmiş bir model türüdür.

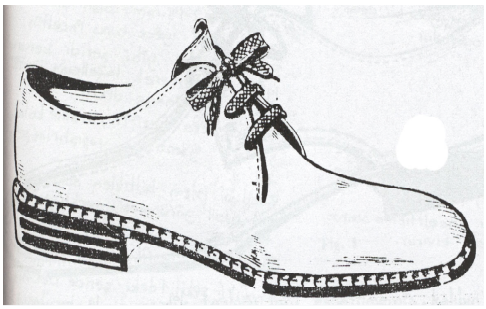


Şekil 1.1: Ön ortası dikişli molyer



Resim 1.1: Ön ortası dikişli molyer

- **Kesiksiz molyer:** Orijinal kesimi nedeniyle oldukça ilgi gören bu modelin ıstampaları çıkartılırken daha dikkatli ve titiz çalışılmalıdır Şekil 1.2)



Şekil 1.2: Kesiksiz molyer

- **Körüklü molyer:** Bu modelin, dilin açılma noktasında yüzün dil üzerinde kapanmasını sağlayan körüğü bulunmaktadır. Ağız bölümünün kapalı olması nedeniyle kışlık ayakkabı modellerinde tercih edilebilir. Yüz tek parça olup sadece körük, dil ve dikişli ek bir parçadan oluşmaktadır (Şekil 1.3).



Şekil 1.3: Körüklü molyer

- **Maskaretli molyer:** Burun ucunda çeşitli biçimlerde bulunan, maskaret olarak adlandırılan parça modele ismini verir. Maskaret dikişleri belirgin olabilir veya zımba delikleri ile süslenebilir(Resim 1.2 ve 1.3).



Resim 1.2: Maskaretli molyer



Resim 1.3: Maskeretli molyer

- **Aynalı molyer:** Yüzün üst bölümünde ayna diye adlandırılan parçanın yüz parçasının çeşitli dikiş teknikleri ile birleştirilmesi sonucu oluşturulan bir modeldir. Kalıbın ön yüzü aynanın şekil ve ölçülerini belirler(Resim 1.4).



Resim 1.4: Aynalı molyer

- **Zımbalı molyer:** Gamba, ağız fortluk, ayna ve maskaret kenarlarında kullanılan süs amaçlı delikler modelin özelliğidir(Resim 1.5).



Resim 1.5: Zımbalı molyer

- **Maskaretli ve aynalı molyer:** Aşağıdaki Resim 1.6'da görüldüğü gibi maskaret ve ayna, yüz parçası üzerinde birlikte de kullanılabilir. Maskaret ve ayna, kalıp şekline ve estetik kurallara uygun özellikte olmalıdır (Resim 1.6).



Resim 1.6: Maskaretlı ve aynalı molyer

Tüm bu modellerde arka çatı dikişi üzerinde fileto veya fortluk, arka gamba gibi isimlerle bilinen parça gamba kenarlarına dikilir ve yukarıda açıklanan molyer modelleri ile birlikte kullanılır.

1.1.4. Model Analizi

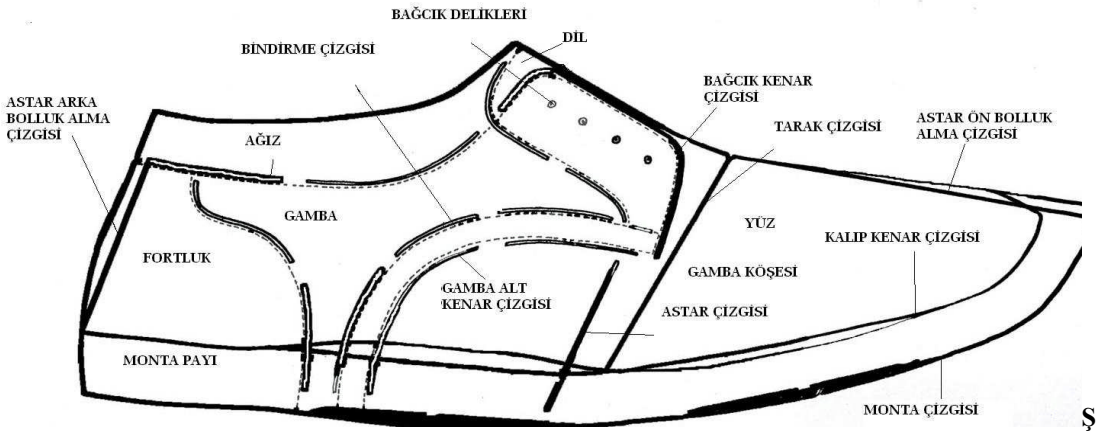
Teknik incelemede dikkate alınacak işlemler şunlardır:

- Modelin genel görünümü çizimle gösterilmiştir.
- Çizimde ıstampa parçalarının isimleri ve kullanılan terimler gösterilmiştir (şekil 1.4)
- Çizimde ölçüler mm olarak alınmıştır.

Yukarıda görülen modeller gibi doğru ve sağlıklı model yapabilmek için Tablo 1.1 ve Şekil 1.4'ü dikkatle incelemek gereklidir.

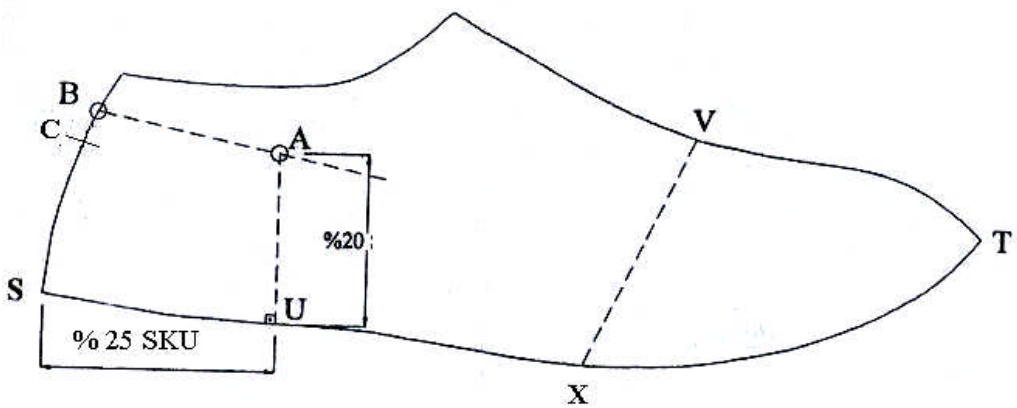
Kalıp Nu.	SKB (mm)	S-B (mm) C % 20 SKB	B-V (mm) % 70 STU	S-U (mm) % 25 STU	U-A (mm) % 20 STU
35	233,33	53	163,33	58,3	46,7
36	240,00	54	168,00	60,0	48,00
37	246,67	55	172,67	61,7	49,33
38	253,33	56	177,33	63,3	50,7
39	260,00	57	182,00	65,0	52,0
40	266,67	58	186,67	66,7	53,3
41	273,33	59	191,33	68,3	54,667
42	280,00	60	196,00	70,0	56,000
43	286,67	61	200,67	71,7	57,3
44	293,33	62	205,33	73,3	58,7
45	300,00	63	210,00	75,0	60,0
46	306,67	64	214,67	76,7	61,3

Tablo 1.1: Standart kalıp ölçüleri



Şekil 1.4: Modelde kullanılan terim ve parça isimleri

- Çizimde ölçüsü verilen noktalar harflerle simgelenmiştir ve harflerin açılımları verilmiştir. Şekil 1.5'i incelenmelidir.



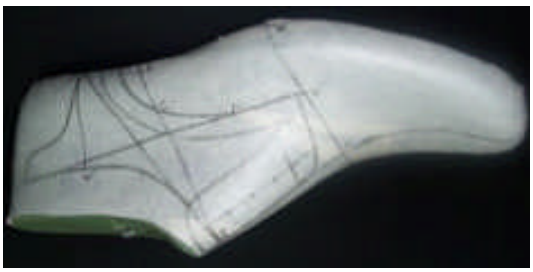
Şekil 1.5: Standart kalıp oranları

B: Referans noktası (arka yüksekliği) merdane ayakkabılarda 6-10 mm C noktasından yüksektir.

V: Yüz ön noktası
T: Burun uç noktası
SKU: Standart kalıp uzunluğu
S-B: Arka kavis
C: Fort noktası (1/5 SKU)
S-U: Topuk oturma noktası
B-V: Ağız girişi
U-A: Ağız yüksekliği

- Standart form ve ıstampalarda modelin adı, kalıbın numarası, kalıp ayak numarası, modelin hazırlanma tarihi ve isim bulunmalıdır.
- Standart ölçüler kalıp (ayak) numaralarına göre tabloda verilmiştir. Tablo 1.1'e bakılarak tablo dikkatle incelenmelidir.

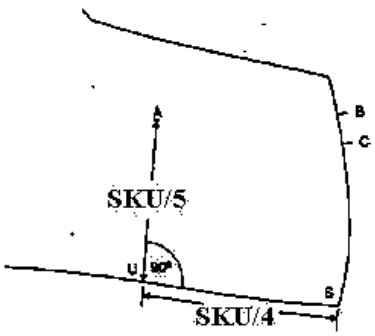
1.2. Maskaretsiz Molyer Modeli Ölçüleri ve Şekli



Resim 1.7: Kalıp üzerinde temel çizgiler ve model çizimi

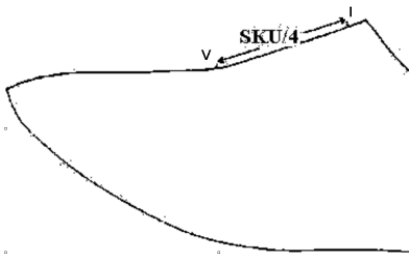
Resim 1.7'de maskaretsiz molyer modelinin kalıp üzerindeki temel noktaları ve model çizgileri verilmiştir. Model, verilen bu resme ve aşağıda verilen bilgilere uygun olarak çizilmelidir.

- Molyer model için seçilen kalıp bantlanır. Bantlanan kalıp üzerine temel noktalar, Profil çıkarma modülündeki gibi ve aşağıdaki bilgiler doğrultusunda işaretlenir.
  - Konturpuan: Arka kavis üzerinde oturma noktasından başlanır (SKU/5) (Şekil 1.6' daki C noktası).
  - Arka yükseklik: Konturpuan noktasından itibaren 10 mm ilave edilir (Şekil 1.6'daki B noktası).
  - Tablodaki ölçülere göre dış yüzeyde topuk oturma noktasını işaretleyiniz (Şekil 1.6'daki U noktası).
  - Aşık kemiği alt noktası: Şekil 1.6'daki A noktası



Şekil 1.6: Aşık kemiği alt noktası

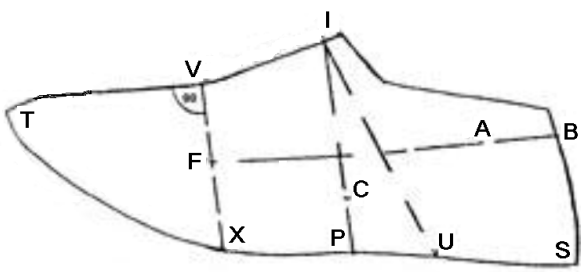
- Yüz ön orta noktası işaretlenir(Şekil 1. 7'deki V noktası)
- Kalıp tepe noktası işaretlenir (Şekil 1. 7'deki I noktası)



Şekil 1.7: Kalıp üzerinde tepe noktası

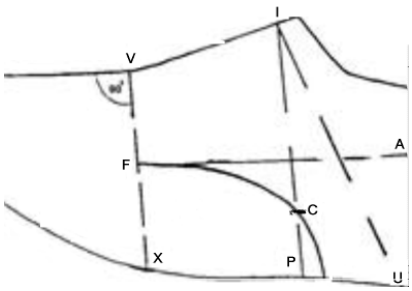
➢ Daha sonra aşama aşama modelin çizgileri aşağıda verilen sıralamaya uygun olarak çizilir.

- Kalıp burnunda T noktası işaretlenir.
- İç ve dış yüzeyde ön orta çizgisinde tarak çizgisi 90 derece açı ile çizilir.(V_X) Şekil 1.8'deki gibi yapılır.
- X noktasından P noktası yönünde 70 mm işaretlenir(Şekil 1.8'deki P noktası)
- I P noktalarını ve I U noktaları Şekil 1.8'deki gibi cetvelle birleştirilir.
- F ve B noktalarını Şekil 1.8deki gibi cetvelle birleştirilir.



Şekil 1. 8 Kalıp üzerinde model başlangıç çizgileri

- Dış yüzeyde tarak çizgisinin ½' si işaretlenir (Şekil 1. 8'deki F noktası)
- IP çizgisinin ¼'ü işaretlenir. Bu nokta C noktasıdır. F noktasının 4 mm gerisinden (gamba köşesi) başlanarak C noktası üzerinden, P noktasının arka kısımlarına gelecek şekilde bir yay çizilir(Gamba alt kenar çizgisi). Şekil 1. 9'a bakılmalıdır.

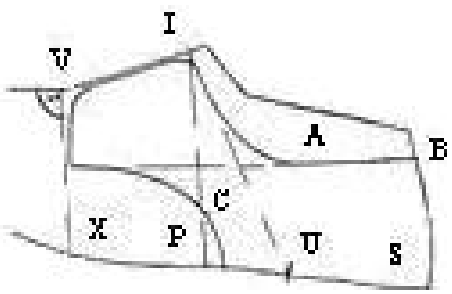


Şekil 1.9: Gamba alt kenarının çizimi

- I-B noktaları arasında A noktasından geçecek şekilde bir yay çizilir.(Ağız çizgisi) Şekil 1.10'da gösterilmiştir.

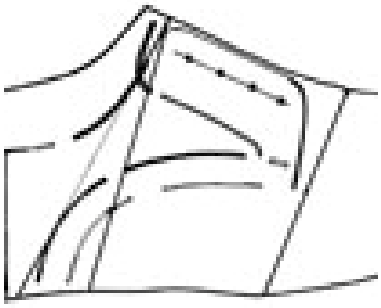
I noktasından başlanarak V noktasına doğru ön ortasının 2 mm içinden bir çizgi çizilir (Bağcık kenar çizgisi). Şekil 1.10'da gösterilmiştir.

- Bağcık kenarının üst ve alt köşelerini yuvarlatarak gamba köşesine kadar çizilir. Şekil 1.10'da gösterilmiştir.



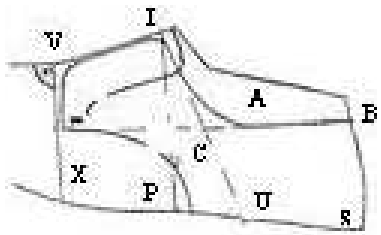
Şekil 1.10: Ağız ve bağcık kenar çizimi

- Bindirme çizgisi üzerinde gamba köşesinden 12 mm gerisi işaretlenir (ponteriz işareti). Şekil 1.11'e bakılmalıdır.
- Bağcık kenarı çizgisine parelel 10 mm genişliğinde bir çizgi çizilir (bağcık çizgisi). Şekil 1. 11'e bakılmalıdır.
- Bağcık çizgisinin gamba kenarları arasında kalan kısmı ölçülüp 5 eşit parçaya bölerek işaretlenir(bağcık delikleri). Şekil 1. 11'e bakılmalıdır.



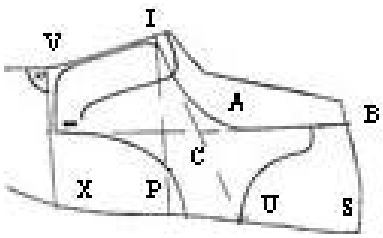
Şekil 1.11: Bağcık delikleri

- I noktasından yukarı 10 mm işaretlenir (Dil üst noktası). Şekil 1.11 ve 1.12'ye bakılmalıdır.
- Dil üst noktasından başlanarak ponteriz işaretinin 4 mm gerisinde bitecek dil çizgisinin üst ve alt köşesi yuvarlatılarak çizilir. Şekil 1.11 ve 1.12'ye bakılmalıdır.



Şekil 1.12: Dil çizimi

- B noktasının 20 mm önünden (ağız çizgisinden) başlanarak U (topuk oturma) noktasında sonlanan bir kavis çizilir(Fortluk çizgisi). Şekil 1.13' e bakınız.



Şekil 1.13: Fortluk çizimi

- Tüm çizgileri dikkatle incelenerek bozuk bölümler düzeltilir. Şekil 13'e bakılmalıdır.

1.3. Molyer Modeli Monte Payları

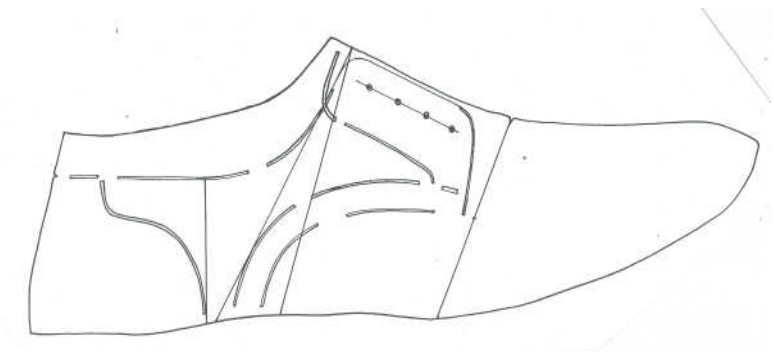
Monte payı, ayakkabı, bot gibi model özelliklerine ve erkek, kadın ya da çocuk ayakkabılarının çalışılmasına ve hatta ayakkabının ön bölümünde burun şekillerine (sivri, yuvarlak) göre farklılıklar gösterir. Monte payı verirken sayalık gerecin esneme yeteneği de göz önünde bulundurulmalıdır. Erkek ayakkabılarında monte, makinede yapılacak ise 12-14 mm, elde yapılacaksa burun kısmına 14- 15 mm pay verilir. Kamara bölümünde 16-18 mm, kamaradan itibaren arka kavise kadar 20 mm monte payı verilir. Maskaretsiz molyer modülünde buruna 14 mm, milo başlarına 16-17 mm, arkaya 20 mm pay verilmiştir.

1.4. Maskaretsiz Molyer Modeli Standart Formunu Çıkarma Tekniği

Standart form sadece kalıbın dış yüzeyi bantlanarak elde edilebileceği gibi kalıbın dış yüzeyi ile birlikte iç yüzeyinde bantlanarak oluşturulabilir. Kalıp iç yüzey formunun çıkartılması, kamara bölgesinin uzunluk ve genişliğini belirlemeye yardımcı olur. Bazı modellerde kalıp üzerinde dış form çizildikten sonra model çizgileri kalıp iç yüzeyine kopyalanır. Bu modelde gerek duyulmamıştır. Modülde iç kamara bölümünün belirlenmesi amacı ile sadece dış form değil iç ve ara formda hazırlanacaktır.

1.4.1. Dış Form

- Bant ön ve arka ortalardan kesilir. Bant kalıbın dış yüzünde önden bantlanmaya başlandı ise önden, arkadan bantlanmaya başlandı ise arkadan başlanarak sökülür.
- Profil Çıkarma modülünde anlatıldığı gibi karton hazırlanır ve dış yüz, kartona yapıştırılır, çevresinden kesilir. Şekil 1. 14'teki form elde edilir ve yüz ortası, arka yükseklik ve dış milo başına çentik yapılır. Bıçağın tersi ile model çizgileri genişletilir.

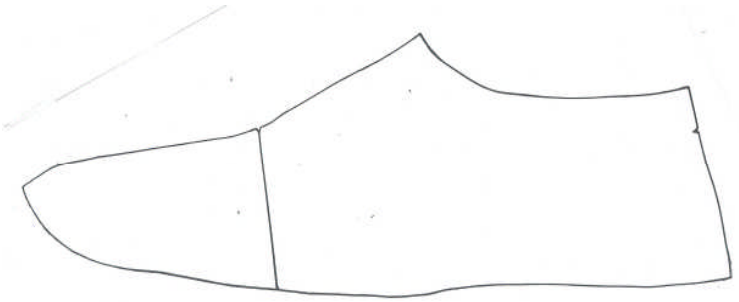


Şekil 1.14: Dış form

1.4.2. İç Form

Dış form gibi iç yüz bantı da aynı yönden başlanarak kalıp üzerinden sökülür. Dış form ters tarafından kartona çizilir. Bu formun üzerine konturpiye ve arka yüksekliği çentiklerine, iç yüz konturpiye ve arka yüksekliği çentikleri üst üste bindirilerek yapıştırılır ve iç form çevresinden kesilir. Yüz orta noktası ve arka yüksekliği çentikleri açılır.(Şekil 1.15).

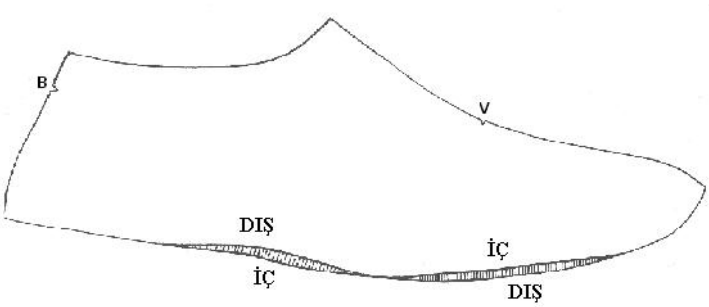
Profil Çıkarma modülünü hatırlayınız.



Şekil 1.15: İç form

1.4.3. Ara Form

Karton üzerine çizilen dış form üzerine iç formun ön orta tarak noktası ve arka yüksekliği noktasından yerleştirilerek farklı renkte kalem ile çizilmesi ve arka kavis ile ön ortasının ortalaması alınarak elde edilir. Kalıp kenar çizgilerinden kesinlikle ortalama alınmaz. İç ve dış kenar çizgileri olduğu gibi aktarılır ve çevresinden kesilir. Genellikle tarak kısmında dış kenar iç kenardan daha geniştir, kamara kısmında ise iç kenar dış kenardan daha geniştir. Bu durum kalıbın şekline göre değişir Kamara ve tarak çizgileri bıçağın ters tarafı ile genişletilir. Yüz orta noktası ve arka yüksekliğine çentik açılır (Bakınız Şekil 1.16). Profil Çıkarma modülünü hatırlayınız.

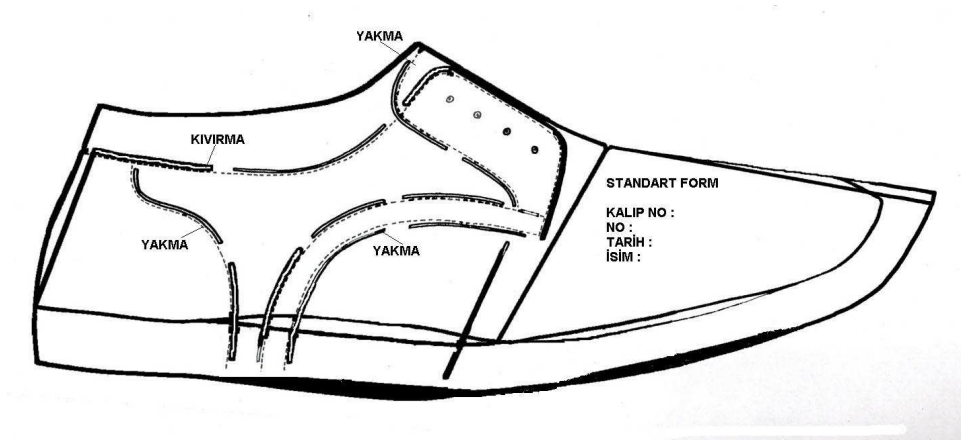


Şekil 1.16: Ara Form

1.4.4. Standart Form

İç ve dış formun ortalamasının alınması ile elde edilen ara form da tekrar karton üzerine çizilir. Yüz ortası ile burun noktaları arasına katlama çizgisi cetvelle çizilir ve monte payı verilir. Dış formdan model çizgileri aktarılır. Model çizgileri üzerine ıstampaların çıkarılabileceği şekilde kısa kesikler açılır. Bu kesikler kalemin ucu girebilecek şekilde bıçağın tersi ile genişletilir. Yüz ortası ve arka yüksekliğine çentik açılır.

Standart form üzerine model ile ilgili tanımlama bilgileri(dikiş teknikleri, kalıp numarası, ayak numarası, tarih ve formu çıkartan kişinin adı) yazılır. Istampalar bu form üzerinden çıkartılacaktır. (Şekil 1.17). Gova Modeli modülünü hatırlayınız.



Şekil 1.17: Standart form

UYGULAMA FAALİYETİ

Tekniğine uygun erkek maskeretsiz molyer ayakkabının kalıp üzerine modelini çizip standart form hazırlayınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Kalıbı bantlayınız. 	➢ Profil Çıkarma modülünde anlatıldığı gibi maskeleme bandı ve kalıbı temin ederek bantlamayı yapınız.
➢ Kalıp üzerinde temel nokta ve çizgileri çiziniz. 	➢ Arka yükseklik, yüz orta noktası, ayak üst noktası, bilek altı noktası, aşık kemiği alt noktası, milo başlarını işaretleyip gerekli birleştirmeleri yapınız.
➢ Modeli kalıp üzerine çiziniz. 	➢ Temel noktalardan yararlanarak verilen ölçülere göre modeli kalıp üzerine çiziniz.
➢ Kalıp üzerinde iç ve dış formları alınız.	➢ Kalıp üzerinden formları kartona aktarırken burun kısmının bozulmamasına ve bantın kırışmamasına dikkat ediniz.
➢ Ara form çıkartınız.	➢ İç ve dış form çizgilerini karıştırmamak için farklı renkte kalem kullanınız. ➢ Arka yükseklik ve yüz orta çentiklerini çakıştırınız. ➢ Arka kavis ve ön orta çizgide ortalama alınız ancak alt kenar ortalama çizgileri almayınız.
➢ Standart formunuzu kontrol ediniz.	➢ Tümıstampa parçalarının çıkarılabilmesine uygun olduğundan emin olunuz. ➢ Tanımlama bilgilerini yazınız.

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için **Evet,** kazanamadıklarınız için **Hayır** kutucuklarına (X) işareti koyarak öğrendiklerinizi kontrol ediniz.

	Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1.	Kalıbı tekniğine uygun bantladınız mı?		
2.	Ön orta ve arka orta çizgilerini hatasız çizdiniz mi?		
3.	Kalıp üzerinde milo başlarını doğru belirlediniz mi?		
4.	Kalıp iç ve dış tarak çizgilerini doğru çizdiniz mi? (X-V)		
5.	Tarağın ½ sini işaretlediniz mi? (F)		
6.	Topuk oturma noktasını ölçülere uygun işaretlediniz mi? (U)		
7.	Aşık kemiği alt noktasını ölçülere uygun işaretlediniz mi? (A)		
8.	Arka yüksekliğini doğru işaretlediniz mi? (B)		
9.	Gamba yüksekliğini ölçüye göre işaretlediniz mi? (V-I)		
10.	Model başlangıç çizgilerini ölçülere göre çizdiniz mi?		
11.	Ağız çizgisini doğru çizdiniz mi?		
12.	Gambayı çizerek bindirme payını doğru verdiniz mi?		
13.	Dil yüksekliğini ölçüye göre belirleyerek çizdiniz mi?		
14.	Fortluğu ölçüye göre çizdiniz mi?		
15.	Ponteriz işaretini doğru yerde belirlediniz mi?		
16.	Dış formu kartona doğru aktardınız mı?		
17.	İç formu kartona doğru aktardınız mı?		
18.	Ara formu doğru çıkarttınız mı?		
19.	Standart formu doğru yaptınız mı?		
20.	Standart forma ölçülere uygun monte payı verdiniz mi?		
21.	Standart forma kamara payı verdiniz mi?		
22.	Formlar üzerine tanımlama bilgilerini eksiksiz yazdınız mı?		
23.	Standart formu istenilen niteliklere göre yaptınız mı?		
24.	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 “Ölçme ve Değerlendirme” ye geçiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

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

1. ( ) Molyer modelinin özelliği, gambaların yüzün üzerine binmesidir.

2. ( ) Fileto arka çatıyı sağlamlaştırır ve güzelleştirir.

3. ( ) Modeline göre fortluk üzerindeki ponteriz sayısı değişebilir.

4. ( ) Milo başları, kalıbın en dar bölümüdür.

5. ( ) Arka yüksekliği ölçüsü kalıp numarasına göre değişmez.

6. ( ) Gambanın köşe noktası tarak çizgisinin 1/2 ‘sidir.

7. ( ) Ayna, yüz elemanına çeşitli dikiş teknikleri ile birleştirilir.

8. ( ) Ağız yüksekliği ölçüsü topuk oturma noktasından yukarı 10 derecelik açı ile dik çıkılarak bulunur.

9. ( ) Monte payı üzerinde kamara payı gösterilir.

10. ( ) Bağcık delik aralarının eşit olması gerekmez.

11. ( ) Kalıp altına döndürülerek verilen paya kamara payı denir.

12. ( ) Ponteriz işareti yüz ıstampası üzerinde belirlenir.

13. ( ) Kalıp üzerinden bantı sökerken kesinlikle esnetme yapılmamalıdır.

14. ( ) Dilin tepe noktasını bulmak için ağız çizgisinden yukarı 30 mm işaretlenir.

15. ( ) Ara form, iç ve dış formun ortalamasıdır.

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 öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ–2

AMAÇ

Erkek maskaretsiz molyer modeli yüz ıstampalarını tekniğine uygun çıkarabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Molyer modeli ayakkabı yüz modellerini (maskaretli, aynalı vb.) araştırınız.
- Yüz ve dil bağlantısını araştırınız.
- Araştırma için ayakkabı ile ilgili, sektör, katolog, satış mağazaları, model kitapları ve internet ortamını araştırmanız gerekmektedir.

2. YÜZ ISTAMPALARI

2.1. Payları

Saya elemanlarının birbirine tutturulabilmesi için ıstampalarda bazı paylar verilmektedir. Çalışılacak bu modelin yüz ıstampalarında aşağıda sözü edilen paylardan kıvırma, içe çatı ve bindirme payları verilmektedir.

2.1.1. İçe Çatı Dikiş Payı

Yaklaşık 1,5 -2 mm'dir. Modülde fortluk ıstampasının arkasını çatmak (dikmek)için kullanılmaktadır.

2.1.2. Dışa Çatı Dikiş Payı

Dışa çatı dikiş payı 2 mm'dir. Bu modülde dışa çatı dikiş payı kullanılmamaktadır.

2.1.3. Tulum Kıyılık Payı

Tulum yapılacak kenar için 3-4 mm verilir. Kıyılık için 10 mm pay verilir. Tulum kıyılık çoğunlukla ağız ve ayna dikişlerinde tercih edilir. Bu modülde tulum kıyılık tekniği kullanılmamaktadır.

2.1.4. Kıvırma Payı

Merdane ayakkabılarda 4-5 mm olarak kıvırma payı verilmektedir. Bu teknik ayakkabının üste binen parçalarında ve ağız dikişlerinde kullanılır. Bu modülde ağız dikişinde kullanılmaktadır.

2.1.5. Bindirme Payı

Merdane ayakkabılarda 8-10 mm olarak verilir. Ancak zımbalı modellerde bu pay zımba genişliği kadar artırılmalıdır. Bu modülde 10 mm bindirme payı verilmektedir.

2.1.6. Dikip Dönme Payı

Bu modülde dikip dönme tekniği kullanılmamakta olup teknik için alt parçaya 8-10 mm, dönecek parçaya 3 mm pay verilmektedir.

2.1.7. Yaka Kıyılık Payı

Merdane ayakkabılarda kullanılacak modelin ve derinin özelliğine göre kıyılığa 14 ila 16 mm arası pay verilirken yüz parçasına pay verilmemektedir. Bu modülde kullanılmayan bir tekniktir.

2.2. Dil Kampresi

Dil yüzden ayrı olmadığı yüz ve dilin bütün olduğu modellerde ön orta noktadan itibaren dilin üst noktasına kadar bir veya birkaç seferde çevirerek kampre verilir.

2.3. Mesleki Terimler Bilgisi

- **Saya:** Ayakkabılarda yüz, gamba, maskaret (burun) bölümlerinden oluşan astarlı veya astarsız dikilmiş olan, kalıba çekilebilecek yüzlük parçalardır. Ayakkabının üst kısmına verilen isimdir.
- **Ayakkabı yüzü**: Sayada aynalı veya aynasız, maskaretli veya maskaretsiz olarak yapılan, ayakkabının ön kısmını oluşturan bölüme verilen isimdir.
- **Taban:** Ayakkabının burundan başlayarak ökçe arka kısmına kadar uzanan, yere değen bölümüdür. Kösele, kauçuk, lastik, PV, PVC gibi çeşitli plastiklerden yapılır.
- **İç taban(taban astarı):** Saya monte edilmeden önce kalıbın tabanına çivi veya zımba yardımıyla yerleştirilen doğal veya yapay gereçten yapılan elemandır.
- **Ara işi payı:** Dikildikten sonra fazlalıkların kesilmesi için astar ıstampalarına verilen paydır.
- **Milo:** Kalıbın ön kısmında iç ve dış kenarlarının en geniş yeridir.
- **Merdane:** Erkek ayakkabısına verilen isimdir.
- **Dil astarı:** Ayakkabının dil kısmının iç bölümüne dikilen parçadır.
- **Ökçe:** Ayakkabının arkasını yükseltmek için tabanın arka kısmına konulan, çeşitli gereçlerden yapılmış elemandır.
- **Ökçe yüksekliği:** Ökçenin üstü ile altı arasındaki uzaklıktır.
- **Monte payı:** Sayanın monte esnasında kalıp altına dönerek taban astarına yapışabilmesi için monte kenarına verilen paydır.
- **Mostra**
  - Ayakkabı kalıbından çıkarıldıktan sonra taban astarı üzerine yapıştırılan ve yüzü ayakkabının içine gelen tam veya yarı boyda ve uygun özellikte doğal, tekstil veya sentetik malzeme
  - Ayağın üşümesini önlemek için keçeden, terlemeyi azaltmak için mantardan yapılmış iç tabandır.
- **Ponteriz atma**
  - Ayakkabının gerek yapımı gerekse kullanımı sırasında zorlamayla karşılaşacak kısımlarında dikişlerin sökülmemesi için başlangıç ve bitişlerine yapılan güçlendirme dikişidir.

- Gambası üste dikilen modellerde gambanın yüz ile birleştiği noktaya yapılan güçlendirme dikişidir. Ponteriz yeri gamba ıstampasında işaretlenerek gösterilir.

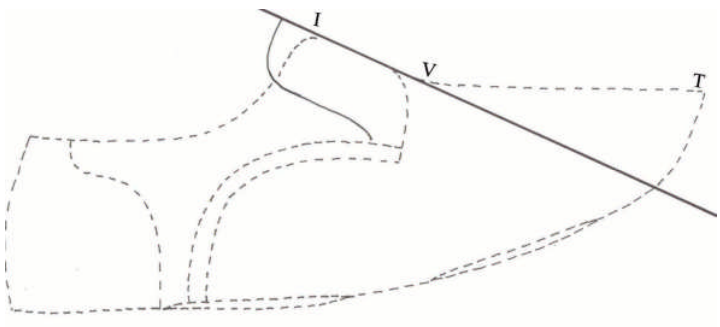
- **Kapsül:** Bağ yerlerinde saya malzemesinin yırtılmasını önlemek ve sayaya estetik bir görünüm kazandırmak için bağ deliklerine takılan metal ya da plastik malzemedir.
- **Kapsül deliği:** Ayakkabı bağcığının geçtiği, kapsulün takıldığı deliktir.
- **Kamara:** Ayakkabı tabanında ayak basma çizgisiyle ökçe arası olup ayakkabı giyildiğinde ayak alt boşluğuna denk gelir.
- **Kampre verme**
  - Sayanın kalıba oturtulabilmesi için yapılan esnetme işlemidir.
  - Kavisli parçaların ıstampaları çıkarılırken düzlem üzerine oturtulabilmesi için yapılan esnetme işlemidir.
- **Gamba:** Ayakkabıda sayanın yan ve arka kısmını oluşturan, yüzü tamamlayan parça veya parçalardır.
- **Maskaret:** Ayakkabıda yüz parçasına dikilen burun bölümündeki saya elamanıdır. Her ayakkabıda bulunmaz.
- **Model:** Ayakkabıyı oluşturan parçaların şekli ve bunların birbirleri ile birleşme biçimidir.
- **Istampa:** Ayakkabı parçalarının şablonlarıdır, çoğunlukla kartondan hazırlanır.
- **Ayna:** Ayakkabının ön üst kısmını oluşturan ve yüze dikilen parçasıdır.
- **Dil:** Ayakkabı bağlarının ayağı rahatsız etmemesini sağlayan ve bağ altına gelen saya parçasıdır. Bağsız ayakkabılarda aynanın üst kısmına da dil denilmektedir.
- **Fileto:** Gamba çatı dikişini örtmek ve sağlamlaştırmak için ayakkabının arkasına dikilen saya parçasıdır.
- **Konturpiye:** Yüz orta noktası ile ayak üst noktası arasındaki kısımdır.
- **Burun:** Ayakkabının sayasında öne gelen uç bölümüdür.
- **Ağız:** Ayakkabıya ayağın girip çıkmasını sağlayan boşluktur. Ağız önde dil, yanlarda arka yan parçalar (gamba) ve arkada fileto ile çevrilmiştir.
- **Fort:** Ayakkabının bitmiş sayasında monte edilmeden önce topuğu çevreleyen veya miloya kadar uzanan astar ile üst malzeme arasına arka kısmın deforme olmaması için konulan sertleştirici malzemedir.
- **Bombe:** Ayakkabıda burnun sert ve düzgün olması için astar ile esas saya malzemesi arasına konulan malzemedir.
- **Saya astarı:** Yüz parçalarının üstüne dikildiği ve ayakkabının içine gelen astar kısmıdır. Meşin, suni deri, tekstil gibi malzemeden yapılır.
- **Yüz astarı:** Ayakkabının üstte bulunan yüz kısmının iç tarafına dikilen astar parçasıdır.
- **Gamba astarı:** Ayakkabının gamba parçasının iç tarafına dikilen, yüz astarı ile birleşen parçasıdır.
- **Çoraplık Astarı**: Ayakkabının arka kısmının iç tarafına dikilen gamba astarı ile birleşen kısımdır.
- **Fortluk:** Ayakkabının arkasını saran gambalara dikilen saya parçasıdır.

2.4. Yüz Istampaları

Sayanın üst kısmını oluşturan parçaların tümüdür. Astar ıstampaları daha sonraki bölümde verilecektir. Ayakkabıyı oluşturan yüzlük parçalar, yüz, gamba, dil, maskaret, fileto, fortluk, ayna, maskaret gibi elemanlardan oluşur. Bazı modellerde dil ve yüz birbirine dikiş ile birleştirilirken bazı modellerde ise dil parçası yüz ile bütündür. Bu modülde dil yüze birleşiktir. Model gamba, fortluk ve yüz elemanlarından oluşmaktadır. Gamba ıstampaları iç ve dış olarak çalışılmıştır.

2.4.1. Yüz Istampası

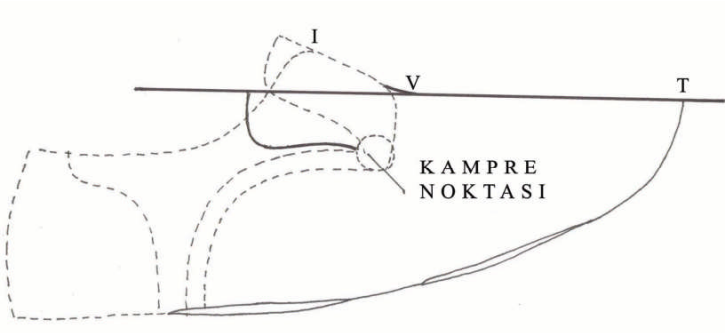
- Karton katlanır. Yüz ıstampasını çıkarmaya dilden başlamak gerekir. Standart formun dil üst çizgisi ve yüz orta noktasının 8-10 mm üzeri kartonun katlama kenarına sıfırlanır. Dil bölümü yerleştirilir. Dil çizgisi ponteriz noktasına (dil çizgisinin sonu) kadar çizilir(Şekil 2.1).



Şekil 2.1: Yüz ıstampasına kampre verme 1.aşama

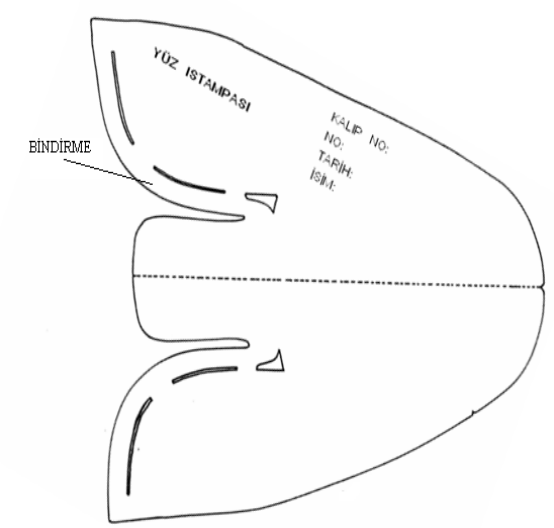
- Dil kartona aktarıldıktan sonra tarak çizgisi noktasına yakın bir noktadan (Bu nokta birkaç deneme sonunda doğru olarak bulunabilir.) bıçağın tersi batırılarak standart form çevrilir ve formun ön orta çizgisi kartonun katlı kenarı ile sıfırlanır(kampre verme).Şekil 2.2'ye bakınız.

- Gamba köşesi, gamba alt kenar ve bindirme çizgisi çizilir. Bindirme çizgisi sonu ile dil çizgisi arası yuvarlatılır. Monte kenarı iç ve dış çizgisi çizilir(Şekil 2.2'ye bakınız.).



Şekil 2.2: Yüz ıstampasına kampre verme

- Standart form kaldırılır, çizgiler düzeltilir ve iç dış kenarları ayrı ayrı belirlenerek yüz ıstampası kesilir. Istampanın üzerinde bindirme kanalları, yön ve burun çentiği vb. işlemler yapılır(Şekil 2.3).



Şekil 2.3: Yüz ıstampası

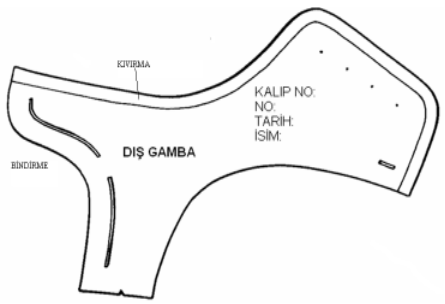
2.4.2. Dış Gamba Istampası

- Tek kat karton üzerine standart form yerleştirilir. Ağızda fortluk çizgisinden başlayarak bağcık kenar çizgisi, gamba köşesi, gamba alt kenar çizgisi ve monte dış çizgisi çizilir.
- Standart formdan ponteriz işareti ve bağcık delikleri aktarılır ve standart form kaldırılır. Çizgiler düzeltilir, bağcık kenar çizgisi cetvelle düzeltilir (Şekil 2.4).



Şekil 2.4: Gamba çizimi

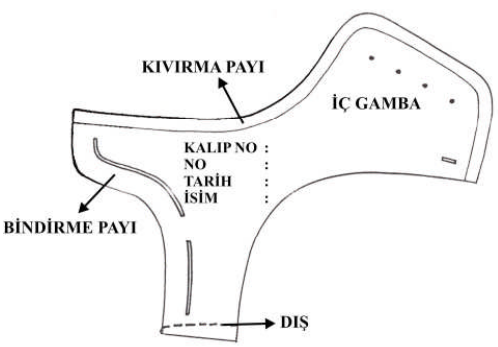
- Fortluk çizgisine 10 mm bindirme payı, ağız çizgisinden gamba köşesine kadar 5 mm kıvırma payı verilir. Bindirme çizgisine ve ponterize kanal açılır. Istampaya tanımlama bilgileri yazılır (Bakınız Şekil 2.5).



Şekil 2.5: Dış gamba ıstampası

2.4.3. İç Gamba Istampası

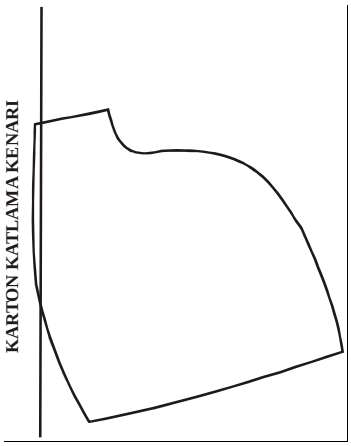
İç gamba ıstampasında dış gamba ıstampasında yapılan işlemler tekrarlanır. Sadece monte çizgisinde kamara payı verilir(Şekil 2.6).



Şekil 2.6: İç gamba ıstampası

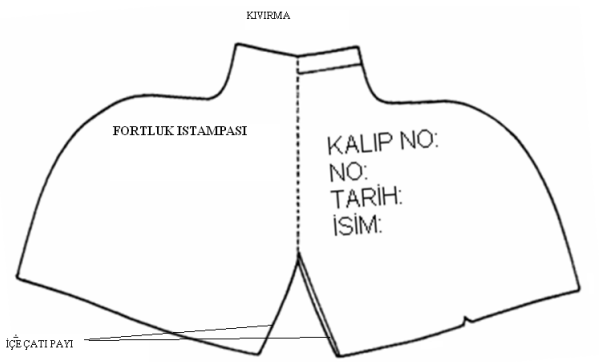
2.4.4. Fortluk Istampası

- Karton katlanır. Standart formda B noktasını katlama kenarından 2 mm dışarı çıkartarak fortluk çizgileri etrafından çizilir. Standart form kaldırılır(Şekil 2.7).



Şekil 2.7: Fortluk çizimi

- Ağız çizgisine 5 mm kıvırma payı verilir. Fortluk arkası çatı yerine 2 mm, içe çatı payı verilir.
- Fortluk ıstampası çevresinden kesilir. Istampaya yön çentiği açılır ve tanımlama bilgileri yazılır(Şekil 2. 8).



Şekil 2.8: Fortluk ıstampası

2.4.5. Istampaları Kontrol Etme

Çıkartılan ıstampaların hatalı olup olmadığını anlayabilmek için kontrol edilmeleri gerekir. Standart form üzerine ıstampalar yerleştirilerek düzgünlüğü, payların doğruluğu kontrol edilir. Istampalarda hatalı olanlar varsa yeniden çıkartılır ve tekrar kontrolü yapılır.

Istampaların yırtılmayacak incelikte ve kolay şekil alabilen kâğıtlarla da kontrolü yapılabilir(faks kâğıdı, kasap kâğıdı vb.).

Tüm ıstampalar bu kâğıt üzerine yerleştirilerek çizilir. Ağız bölümüne verilen kıvırma payları kesilir. Çünkü bu kontrol bitmiş, dikilmiş ayakkabı olarak düşünülmelidir. Gamba ıstampaları iç ve dış konumuna göre yüz ıstampasında binme payı üzerine yapıştırılır. Fortluk ıstampasında çatı payı kesildikten sonra gova modülünde olduğu gibi yapıştırılır ve gamba ile birleştirilir. Resim 2.5'e bakınız.

Tüm ıstampalar çıkartıldıktan sonra bir zarfın içine yerleştirilerek arşivlenebilir. Resim 2.6'da gördüğünüz gibi bir zarfın içine ıstampalar koyulur ve zarfın üzerine tanımlama bilgileri yazılır. Gova modeli modülünü hatırlayınız.



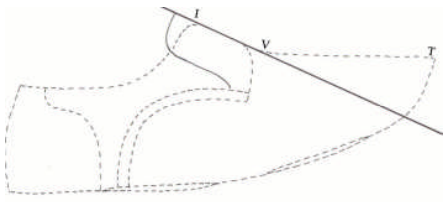
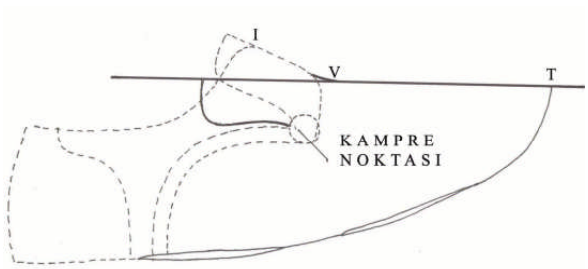
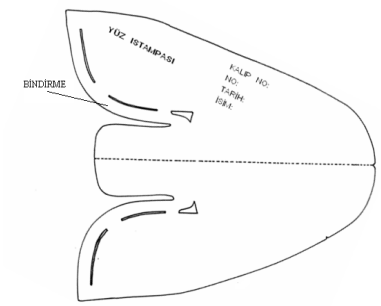
Resim 2.1: Istampaların kontrolü

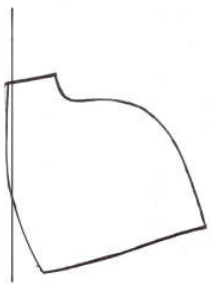


Resim 2.2: Zarfta ıstampalar(arşivleme)

UYGULAMA FAALİYETİ

Astar ıstampalarını çıkartınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Kartonu katlayınız.	
➢ Standart formu katlama kenarına yaslayınız.	➢ Yüz ıstampalarını çıkarmaya dil kısmından başlayınız.
➢ Modelin yüz kısmını kartona kopya ediniz. 	➢ Öğrenme faaliyetinde anlatıldığı gibi dil tepe noktasından dil çizgisi sonuna kadar çiziniz. ➢ Kampre noktasını bulurken sabırlı olunuz.
➢ Yüzün dil kısmına kampre veriniz. 	➢ Standart formda yüz orta çizgisinin katlama kenar çizgisine tam olarak oturduğundan emin olunuz. ➢ İç ve dış kenarlara dikkat ediniz.
➢ Payları veriniz.	➢ Pergel kullanınız.
Düzeltmeleri yapıp yüz ıstampasını  **kesiniz.**	➢ Bıçağınızın keskin olmasına ve düzgün kesim yapmaya özen gösteriniz.
➢ Standart formdan gambayı kartona aktarınız.	➢ Formu kaydırmadan aktarınız. ➢ Bağcık deliklerini ve ponteriz işaretlerini aktarmayı unutmayınız. ➢ Bağcık kenar çizgisinde

	cetvel kullanınız. ➢ İç gamba ıstampasında kamara payını unutmayınız.
➢ Payları verip düzeltmeleri yaptıktan sonra kesiniz.	
➢ Fortluğu standarttan kartona aktarınız. 	➢ Fortluğu katlanmış karton üzerine aktarınız. Arka yüksekliğini 2 mm dışarı çıkarmayı unutmayınız.
➢ Payları verip düzelttikten sonra fortluğu kesiniz.	➢ Arkaya içe çatı için 2 mm pay vermeyi unutmayınız.
➢ Yüz ıstampalarını kontrol ediniz.	➢ Standart form üzerinde yüz ıstampasının üzerine gamba ıstampalarını ve fortluk ıstampasını paylarına dikkat ederek yerleştiriniz. Eksiklik veya bozukluk varsa ıstampalarınızı düzeltiniz.

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için **Evet,** kazanamadıklarınız için **Hayır** kutucuklarına (X) işareti koyarak öğrendiklerinizi kontrol ediniz.

	Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1.	Yüz ıstampasını doğru çıkarttınız mı?		
2.	Yüz ıstampasında kamara ve tarak farkını doğru verdiniz mi?		
3.	Yüz ıstampasında dil kısmına doğru kampre verdiniz mi?		
4.	Yüz ıstampasında kıvırma ve bindirme paylarını doğru verdiniz mi?		
5.	Yüz ıstampasında bindirme paylarına kalem ucu girebilecek genişlikte kanal açtınız mı?		
6.	Yüz ıstampasına burun çentiği açtınız mı?		
7.	Gamba ıstampasını iç ve dış olarak doğru çalıştınız mı?		
8.	İç gamba ıstampasında kamara payını doğru verdiniz mi?		
9.	Gamba ıstampalarında ponteriz noktasını doğru işaretlediniz mi?		
10.	Gamba ıstampalarında bağcık delik aralarını eşit işaretlediniz mi?		
11.	Gamba ıstampalarına 5 mm kıvırma payı verdiniz mi?		
12.	Fortluk ıstampasında B noktasını 2 mm dışarı çıkarttınız mı?		
13.	Fortluk ıstampasında 2 mm çatı payı verdiniz mi?		
14.	Yüz, gamba ve fortluk ıstampalarında yön çentiklerini doğru yerde gösterdiniz mi?		
15.	Istampalar üzerine tanımlama bilgilerini eksiksiz yazdınız mı?		
16.	Istampaların kontrolünü yaptınız mı?		
17.	Yüz ıstampalarını ıstenilen niteliklere göre çıkarttınız mı?		
18.	Temiz ve özenli çalıştınız mı?		
19.	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 “Ölçme ve Değerlendirme” ye geçiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki soruları dikkatlice okuyunuz ve doğru seçeneği işaretleyiniz.

1. İçe çatı dikiş payı kaç mm verilmektedir?
A) 3 mm
B) 4 mm
C) 8 mm
D) 2 mm

2. Kıvırma payı merdane ıstampalarında kaç mm verilmektedir?
A) 1-2 mm
B) 5-6 mm
C) 4-5 mm
D) 6-7 mm

3. Yaka kıyılık genişliği merdane ıstampalarında kaç mm verilmektedir?
A) 14-16 mm
B) 5-6 mm
C) 4-5 mm
D) 6-7 mm

4. Aşağıdaki cümlelerden hangisi maskareti tanımlar?
A) Ayakkabının arka bölümüne verilen isimdir.
B) Yüz ile dil parçası ayrı olduğunda saya "maskaret" adını alır.
C) Ayakkabının burun bölümüdür ve burunda bulunan saya elemanıdır.
D) Ayakkabının yan parçalarının ikisine birden maskaret denir.

5. Aşağıdaki cümlelerden hangisi ara işi payının verilme nedenidir?
A) Gambayı sağlamlaştırma dikişi için verilir.
B) Dikim işleminden sonra astar fazlalıklarının kesilmesi için verilir.
C) Saya parçalarını birleştirme dikişleri için kullanılır.
D) Kıvırma işlemini yapabilmek için verilir.

6. Ponteriz işareti hangi ıstampa üzerinde gösterilir?
A) Yüz ıstampası
B) Dil ıstampası
C) Gamba ıstampası
D) Yüz astarı

7. Aşağıdakilerden hangisinde ara işi payı verilir?

A) Mostra ıstampas
B) Fort ıstampası
C) Bombe ıstampası
D) Astar ıstampası

8. Aşağıdakilerden hangisi yüz ıstampalarından değildir?

A) Bombe
B) Ayna
C) Gamba
D) Fileto

9. Aşağıdaki ifadelerden hangisi yanlıştır?

A) Fort ayakkabının taban bölümünde kullanılır.
B) Ayna ayakkabının ön üst kısmını oluşturur.
C) Kapsül ayakkabının bağ yerlerinde yırtılmayı önler.
D) Fileto gambayı pekiştirmek için kullanılır.

10. Aşağıdaki ifadelerden hangisi yanlıştır?

A) Ayakkabının dil astarı dil bölümüne tutturulur.
B) Saya ayakkabının alt kısmına verilen isimdir.
C) İç taban kalıp tabanına çivi veya zımba ile tutturulur.
D) Taban, lastik, kauçuk, PU, PVC gibi malzemelerden yapılır.

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 öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ–3

AMAÇ

Erkek maskaretsiz molyer modeli astar ıstampalarını tekniğine uygun çıkarabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Molyer modeli ayakkabı astar ıstampası çıkarma yöntemlerini (astar ıstampalarının kaç ıstampadan oluştuğu, şekli vb.) araştırınız.
- Yüz ve dil astarı bağlantısını araştırınız.
- Araştırma için ayakkabı ile ilgili sektör, satış mağazalarını, incelemeniz, modelistlerle görüşmeniz, yazılı kaynakları araştırmanız gerekmektedir.

3. ASTAR ISTAMPALARI

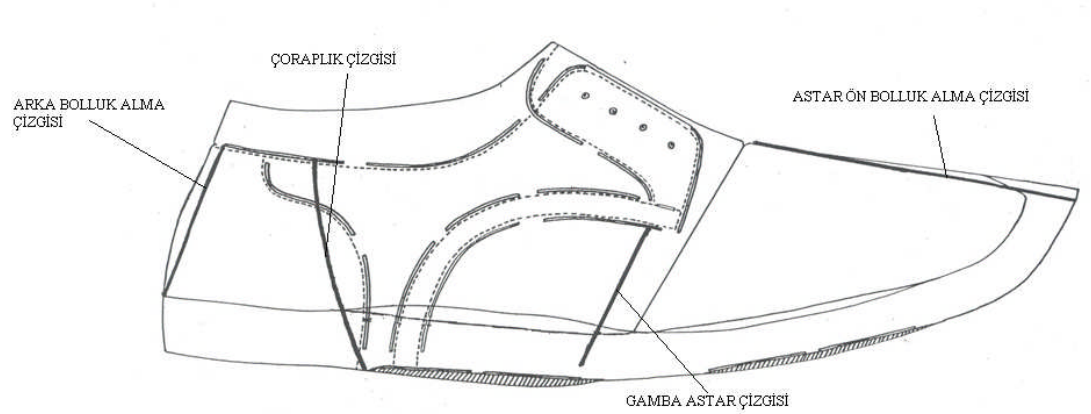
Ayakkabının sağlam ve dayanıklı olması, ayağı rahat ettirmesi, fort ve bombenin görünmemesi, birleştirilen saya parçalarında dikişlerin görünmemesi ve ayağı rahatsız etmemesi amacıyla ayakkabılarda genellikle astar kullanılır.

Ancak yazlık sandalet veya mokasen türü ayakkabılarda astar kullanılmayabilir. Bu durum kullanılan gerece ve ayakkabının modeline göre değişebilir.

Astar ıstampaları ayağın konforu açısından son derece önemlidir. Ayakkabıya iyi oturmayan astarlar ayağı rahatsız ederek yürümeyi zorlaştırır, astar ıstampaları çıkartılırken model özelliği göz önünde bulundurulur. 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 çoraplık astarıdır.

Astar ıstampalarında da tıpkı yüz ıstampalarında olduğu gibi dikiş özellik ve çeşitleri belirlenerek gerekli paylar verilir. Bazı bölümlerinde ise eksiltmeler (kısaltma) yapılır.

3.1. Astar Şeklini Standart Form Üzerine Çizme Tekniği



Şekil 3.1: Standart form üzerinde astar çizgileri

Şekil 3.1'de görüldüğü gibi standart form üzerinde burun uç noktasının 4 mm altından yüz orta noktasına (V) kadar cetvelle bir doğru çizilir. Bu doğru yüz astarı için katlama çizgisi olacaktır.

Burun kısmında astar ile yüz arasına bombe yerleşecektir. Astar içerisinde kırışmalar olmaması için bu kısımda bombe boşluğuna gereksinim vardır. Aynı zamanda astarın kalıp üzerine daha sıkı oturmasını sağlar (yüz astar bolluğunu alma çizgisi).

Gamba köşesinin 15 mm gerisinden tarak çizgisine paralel, gamba kenar çizgisinden monte çizgisine uzanan bir çizgi çizilir (gamba astarı çizgisi). Yüz ve gamba astarları bu çizgiye göre çıkartılacaktır(Şekil 3.1).

Ağız çizgisi üzerinde arka yükseklik için (B) noktasından 3-4 mm ilerisi işaretlenir. Bu nokta ile monte payı çizgisi birleştirerek çizilir (arka bolluğunu alma çizgisi). Standart form üzerinde astar çizgileri, B noktasından ileriye 45 mm, S noktasından ileriye 70 mm işaretlenir. Bu işaretleri birleştirerek çoraplık astar çizgisi çizilir(Şekil 3. 1).

3.2. Astara Verilen Paylar

Yüz ıstampalarında olduğu gibi astar ıstampaları hazırlanırken de bazı paylara ihtiyaç vardır. Bu paylar, bindirme, ara işi ve kısaltma şeklinde ifade edilebilir. Bindirme payları genelde yüz ıstampalarında olduğu gibidir. Ancak astarlık malzemenin durumuna göre ölçüler bir miktar artırılabilir.

3.2.1. Ara İşi Payı

Astarın yüze rahat bir şekilde yerleştirilmesi ve hataların giderilebilmesi için verilen paydır. Bu pay ıstampanın durumuna göre 3 mm ile 8 mm arasında verilir.

3.2.2. Bindirme Payı

Yüz ıstampasında olduğu gibi 8- 10 mm olarak verilir. Bu modülde 10 mm bindirme payı verilmiştir.

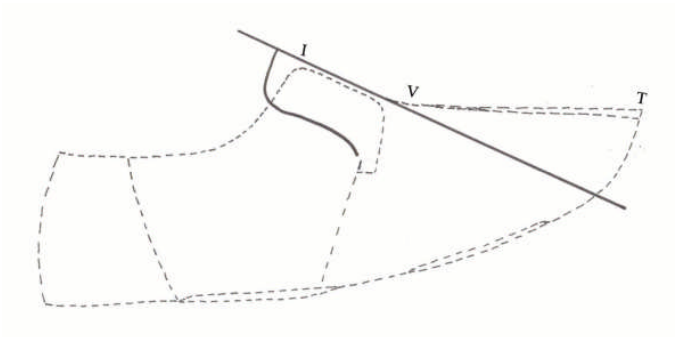
3.2.3. Astarı Kısaltma Payı

Sayanın monte sırasında taban astarına yapışabilmesi için astarın yüzden daha kısa olması gerekir. Astar ıstampaları hazırlanırken monte kenarından 5 mm ile 8 mm arasında kısaltılır. Bu modülde 5 mm kısaltma yapılacaktır.

3.3. Astar Istampalarının Çıkarılması

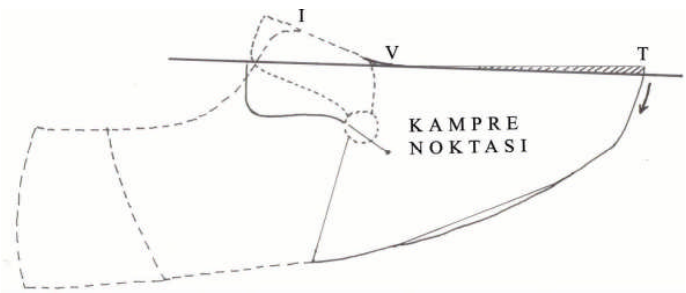
3.3.1. Yüz Astarı Çıkartma

- **Karton katlama** kenarına standart formun dil bölümü yerleştirilir ve dilin şekli dil çizgisinin sonuna kadar çizilir(Şekil 3.2).



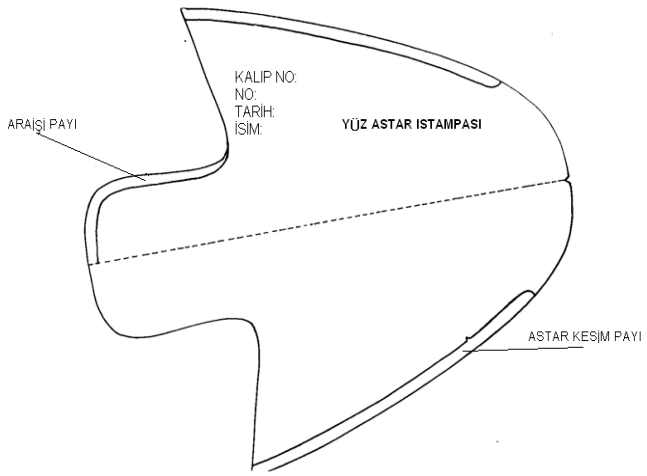
Şekil 3.2: Yüz astarına kampre verme 1. aşama

- Gamba köşesine bıçağın tersi batırılır ve standart formun ön astar bolluğu çizgisine kadar çevrilerek katlama kenarına yaslanır. Gamba astarı çizgisi, monte kenar çizgileri çizilir (Şekil 3. 3).



Şekil 3.3: Yüz astarına kampre verme 2. aşama

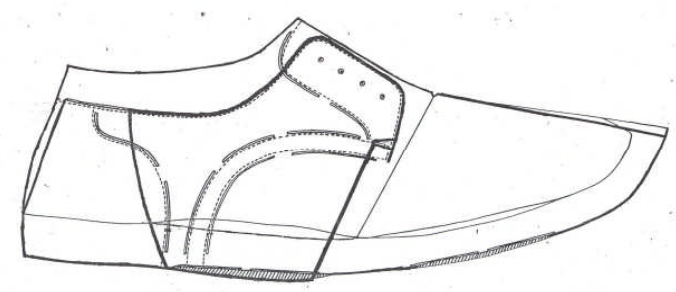
- Dilin köşe noktasında sıfırdan başlayarak dil üst noktasına kadar 6 veya 8 mm ara işi payı verilir. Yüz ıstampası kesilerek ayrılır. Burun ve yön çentikleri açılır. Istampa üzerine tanımlama bilgileri yazılır (Şekil 3. 4).



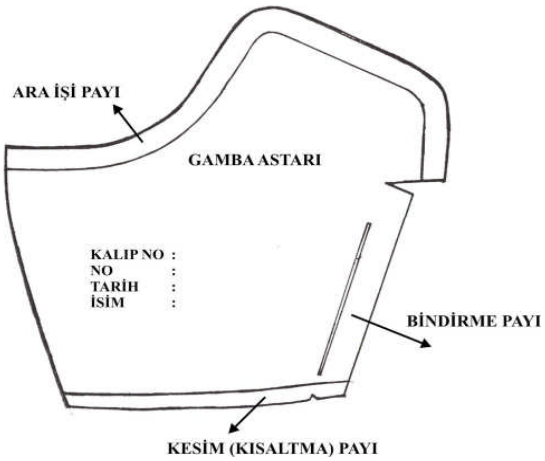
Şekil 3.4: Yüz astar ıstampası

3.3.2. Gamba Astarı Çıkartma

- Tek kat kartona standart form yerleştirilir. Ağız çizgisinde çoraplık çizgisinden başlayarak gamba köşesi, gamba astarı çizgisi, kamara payı ve çoraplık çizgisi çizilir(Bakınız Şekil 3.5).



Şekil 3.5: Standart formdan gamba çizimi

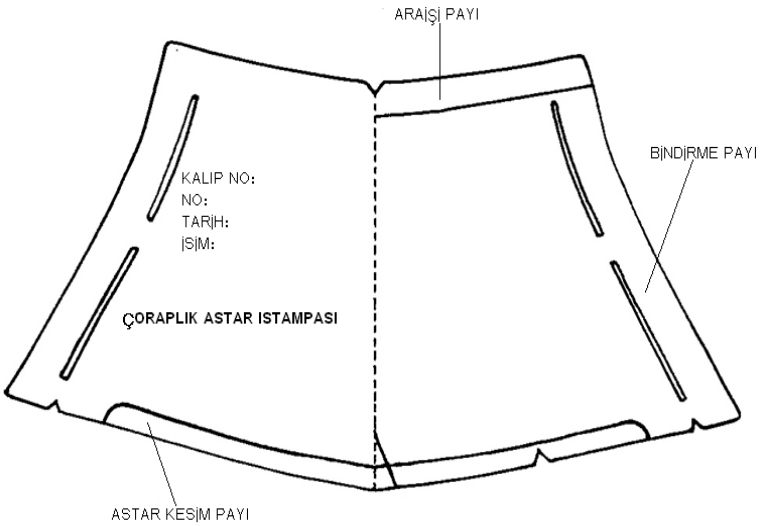


Şekil 3.6: Gamba ıstampası

- Ağız çizgisinden gamba köşesine kadar 8 mm ara işi payı verilir.
- Gamba astar çizgisine 10 mm bindirme payı verilir. Bindirme payının üst kısmı ponteriz noktasından itibaren keserek ayrılır [Çentik açılır. (Şekil 3.6)].
- Gamba astarı çevresinden kesilir ve bindirme payına kanal açılır. Istampa üzerine tanımlama bilgileri yazılır(Şekil 3.6).

3.3.3. Çoraplık Astarı Çıkartma

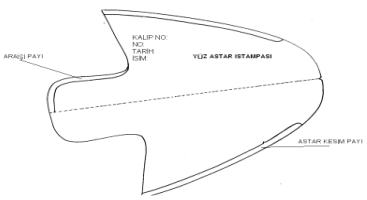
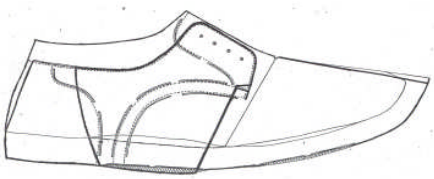
- Gova Modeli modülünde yapıldığı gibi katlanmış karton üzerine standart formun B noktasından başlayan arka bolluk alma çizgisi kartonun katlama kenarına sıfırlayarak yaslanır. Ağız çizgisi, çoraplık astar çizgisi ve monte çizgileri çizilir. Standart form kaldırılır.
- Ağız çizgisine 8 mm ara işi payı, çoraplık çizgisine 10 mm bindirme payı verilir. Bindirme payına kanal açılır.
- Arka kavisin monte payına gelen kısmında bir tarafı kesilir. Çoraplık astar ıstampası çevresinden kesilerek çıkartılır. Yön çentiği açılır. Binme paylarının alt ve üstüne, üst orta noktaya çentik açılır. Istampa üzerine tanımlama bilgileri yazılır.
- Son olarak astar ıstampaları standart form üzerine yerleştirilerek kontrol edilir, gerekli düzeltmeler yapılır.



Şekil 3.7: Çoraplık astarı ıstampası

UYGULAMA FAALİYETİ

Astar ıstampalarını çıkartınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Standart form üzerinde astar için gerekli işaret ve düzenlemeleri yapınız.	➢ Astar şeklini standart form üzerine çizme tekniğini hatırlayınız.
➢ Kartonu katlayınız.	
➢ Standardın yüz kısmını katlama kenarına yaslayınız.	➢ Yüz astarı ıstampası çıkartma bölümünü hatırlayınız.
➢ Düzeltmeleri yapıp yüz astarı ıstampasını kesiniz. 	➢ Dil bölümünü dikkatli kesiniz. Monte payından 5 mm kısaltma işlemini unutmayınız.
➢ Standart formdan gamba astarı kısmını kartona kopyalayınız. 	➢ Standart formu kaydırmadan çalışınız.
➢ Payları veriniz, düzeltmeleri yapınız ve gamba astarını kesiniz.	➢ Ara işi ve bindirme paylarını öğrenme faaliyetinde anlatıldığı gibi yapınız.
➢ Standart formdan çoraplık kısmını kartona aktarınız.	➢ Kartonu katlayınız ve arka astar bolluğunu almak için verilen çizgiyi kullanınız.
➢ Payları verip düzeltmelerden sonra çoraplık ıstampasını kesiniz.	➢ Payları öğrenme faaliyetinde anlatıldığı gibi veriniz.
➢ Astar ıstampalarını kontrol ediniz.	➢ Standart formun üzerinde astar ıstampalarını yerleştirerek kontrolünü yapınız. Hatalarınız varsa düzeltiniz.

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için **Evet,** kazanamadıklarınız için **Hayır** kutucuklarına (X) işareti koyarak öğrendiklerinizi kontrol ediniz.

	Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1.	Standart form üzerinde astar ön bolluk alma çizgisini burun uç noktasının 4 mm altından V noktasına kadar çizdiniz mi?		
2.	Standart form üzerinde arka astar bolluk çizgisini B noktasının 3-4 mm ilerisinden çizdiniz mi?		
3.	Standart form üzerinde çoraplık astar çizgisini ölçülere göre çizdiniz mi?		
4.	Standart form üzerinde gamba astar çizgisini doğru çizdiniz mi?		
5.	Yüz astarında dil kısmına kampreyi doğru verdiniz mi?		
6.	Yüz astarında dil kısmına ara işi payı verdiniz mi?		
7.	Gamba astarını doğru çıkarttınız mı?		
8.	Gamba astarına ara işi ve bindirme payı verdiniz mi?		
9.	Gamba astarında bindirme payına kanal açtınız mı?		
10.	Gamba astarına ponteriz işaretinden itibaren çentik açtınız mı?		
11.	Çoraplık astarını arka astar bolluk alma çizgisinden çizdiniz mi?		
12.	Çoraplık astarına bindirme ve ara işi payı verdiniz mi?		
13.	Çoraplık astarında bindirme paylarına kanalları düzgün açtınız mı?		
14.	Tüm astar ıstampalarında monte payından 5 mm eksilttiniz mi?		
15.	Burun ve yön işareti çentiklerini doğru yerde açtınız mı?		
16.	Astar ıstampalarının kontrolünü yaptınız mı?		
17.	Astar ıstampalarına tanımlama bilgilerini eksiksiz yazdınız mı?		
18.	Astar ıstampalarını istenilen nitelikte çıkarttınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Değerlendirme sonunda “Hayır” şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız “Evet” ise “Ölçme ve Değerlendirme” ye geçiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

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

1. ( ) Tüm ayakkabılarda astar kullanılır.
2. ( ) Astar modeli yüz modeli ile bağlantılıdır.
3. ( ) Standart formda astar ıstampalarının şeklinin çizilmesine gerek yoktur.
4. ( ) Astar ıstampalarında bindirme payları daima 4-5 mm verilmelidir.
5. ( ) Gamba astar çizgisi arka yüksekliğin 3 mm ilerisinden başlar.
6. ( ) Yüz astarı ıstampasından bolluk almak gerekmez.
7. ( ) Astar ıstampaları 5-8 mm monte payından kısaltılır.
8. ( ) Astar ıstampalarında pay verirken dikiş teknikleri göz önünde bulundurulmaz.
9. ( ) Yüz ve dil astarı daima bütün çalışılmalıdır.
10. ( ) Dil astarı ıstampasının çevresine ara işi payı verilir.
11. ( ) Istampalarda ara işi payı 12-15 mm verilir.
12. ( ) Çoraplık astar ıstampasında ara işi payı verilmez.

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 öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-4

AMAÇ

Erkek maskaretsiz molyer modeli bombe ıstampasını tekniğine uygun olarak çıkarabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Ayakkabılarda bombe kullanım nedenlerini araştırınız.
- Bazı modellerde ise bombe kullanılmama nedenlerini ayrıntılı bir şekilde araştırınız.
- Araştırma için ayakkabı ile ilgili sektör, katolog, satış mağazaları, model kitapları ve internet arama motorlarını araştırmanız gerekmektedir.

4. BOMBE ISTAMPALARI

Bombe, şişme, şişkin, kabarma anlamında bir terimdir. Kalıbın şeklini alır ve ayakkabı giyildiği sürece şeklini korur.

Ayakkabının burun bölümünde yüz ile astar arasına yerleştirilir. Burun bölümünün formunun ve parmakların dış etkilerden korunması amacıyla kullanılır. Ayakkabıya sertlik, sağlamlık ve dayanıklılık verir, kullanımda rahatlık sağlar.

Burnu kapalı ayakkabılarda kullanılır. Ancak bazı ayakkabılarda kullanılmaz. Bombe için seçilen gereç, saya gereci ile yapı ve kalınlık yönünden uyum sağlamalıdır. Günümüzde çoğunlukla termo plastik malzemelerden yapılan bombeler tercih edilmektedir. Levha hâlinde veya kesilip şekillendirilmiş olarak piyasada bulunmaktadır. Özel amaçlı ayakkabılarda (iş ve emniyet ayakkabıları) yaralanma riskine karşı çelik bombeler kullanılmaktadır. Bombe ile ayakkabı modeli arasında uyum sağlanmalıdır Ayakkabının kullanımında tırnakları zorlamamalı, parmakları rahatsız etmemelidir.

Bu modülde bombe ıstampası da çıkartılacaktır. Çünkü modellere bağlı olarak bombe şekli ve ölçülerinde farklılıklar olur.

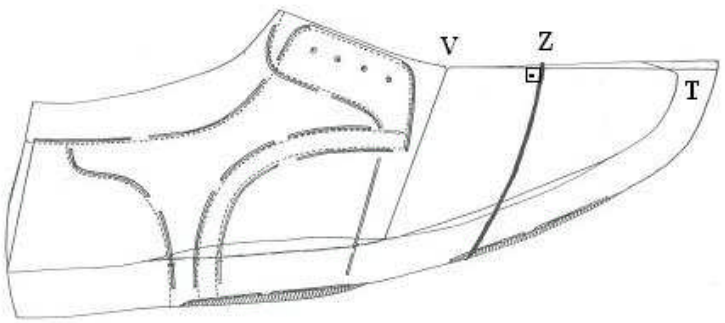
4.1. Ölçüleri

Standart form üzerinde yüz orta noktası ile (V) burun noktası (T) arası ölçülür. Bu ölçünün 1/3'ü yüz ortasından başlanarak (Z noktası) işaretlenir(Şekil 4.1).

Ayakkabının montesı sırasında kalınlık yapmaması, sorun çıkartmaması için monte payına gelen kısmında 5 mm kısaltma yapılır.

4.2. Standart Form Üzerine Çizme Tekniği

Standart form üzerinde ölçüler işaretlenir. Bombe şekli ve ölçüleri önce standart form üzerinde belirlenerek "yay" şeklinde çizilir. Katlama kenarına gelen kısımda görüntü bozukluğu olmaması için bombe kavisi çizimine 90° açı ile başlanır(Şekil 4.1).



Şekil 4.1: Standart form üzerinde bombe çizimi

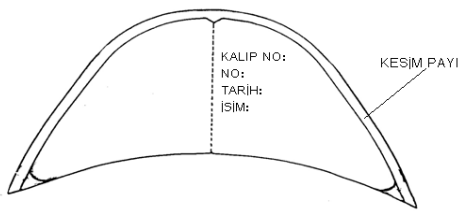
4.3. Bombe Istampasını Çıkarma Tekniği

- Bombe için karton katlanarak hazırlanır. Standart formun ön ortası katlama kenarına yaslanır ve bombe yay çizgisi ile monte çizgisi kartona aktarılır.

- Monte kenarına gelen kısımda 5 mm kısaltma yapılır ve çevresinden kesilir. Burun çentiği açılır. Standart form üzerinde kontrolü yapılır. Istampanın ön orta ekseninde bozukluk olmamalıdır.

UYGULAMA FAALİYETİ

Bombe ıstampasını çıkartınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Standart form üzerine ölçülere göre bombenin şeklini çiziniz.	➢ Öğrenme faaliyeti 4.2'deki 90°lik açıya dikkat ediniz. Şekil 4.1'e bakınız.
➢ Kartonu katlayınız.	
➢ Bombe şeklini standart forma aktarınız. Kartonun katlama kenarına standart formu yaslayınız.	➢ Kartonun katlama kenarında boşluk bırakmayınız.
➢ Kontrol ve düzeltmeleri yaptıktan sonra bombe ıstampasını kesiniz.  ➢ Tamamladığınız bombe ıstampasını kontrol ediniz.	➢ Bombe ıstampasının monte payı kenarına gelen kısmında 5 mm kısaltma yapmayı ve sivri kenarları yuvarlatmayı unutmayınız.

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için **Evet,** kazanamadıklarınız için **Hayır** kutucuklarına (X) işareti koyarak öğrendiklerinizi kontrol ediniz.

	Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1.	Ölçüleri doğru uyguladınız mı?		
2.	Standart form üzerinde bombe şeklini 90º açı ile çizdiniz mi?		
3.	Altta monte payından 5 mm eksilttiniz mi?		
4.	Bombe uçlarını yuvarlattınız mı?		
5.	Bombe ıstampasının kontrolünü yaptınız mı?		
6.	Tanımlama bilgilerini yazdınız mı?		
7.	Bombe ıstampasını istenilen nitelikte çıkarttınız mı?		
8.	Özenli dikkatli çalıştınız mı?		
9.	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 “Ölçme ve Değerlendirme” ye geçiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

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

1. ( ) Bombe ayakkabının burun bölümünde kullanılır.
2. ( ) Ayakkabının kullanım yerine göre bombede kullanılan gereçler değişiklik gösterir.
3. ( ) Kaliteli ayakkabılarda çelik bombe kullanılır.
4. ( ) Bombeler, piyasada levha hâlinde veya kesilip şekillendirilmiş olarak bulunmaktadır.
5. ( ) Bombe malzemesi ile saya malzemesi arasında kalınlık yönünden uyum sağlanmalıdır.
6. ( ) Bombe ıstampası çıkartılmadan önce ölçülerini belirlemek gereksizdir.
7. ( ) Bombe, yüz ile astar arasına yerleştirilir.
8. ( ) Bombe şekli standart form üzerine 45 derecelik açı ile çizilir.
9. ( ) Bombe ön orta hattından 5 mm kısaltılmalıdır.
10. ( ) Bombe çizimi yay şeklinde tarak çizgisine paralel çizilir.

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 öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ–5

AMAÇ

Erkek maskaretsiz molyer modeli fort ıstampasını tekniğine uygun olarak çıkarabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Bazı modellerde fort kullanılmamasının amacını ayrıntılı bir şekilde araştırınız.
- Şekil ve ölçülerine göre fortun kullanımı ile ayakkabı modeli arasındaki bağlantıyı araştırınız.
- Araştırma için ayakkabı ile ilgili sektör, katolog, satış mağazaları, model kitapları ve internet arama motorlarını araştırmanız gerekmektedir.

5. FORT ISTAMPALARI

Diğer dillerde güçlü, sağlam anlamına gelir. Ayakkabının arka bölümünde kullanılan astar ile yüz arasına yerleştirilen elemandır. Ayakkabının arka formunu korur, çökmesini önler.

Çoğunlukla termoplastik ve selüloz gibi gereçler (polivinilklorür, polietilen vb.) kullanılmaktadır. Bombe gereçleri gibi şekillendirilmiş veya levha hâlinde bulunur. Fort çeşitli işlemlerden geçirilerek ayakkabının şeklini alması sağlanır.

Fortun ayakkabının dış görünüşünde iz yapması görünüm bozukluğu oluşturur. Bu nedenle istenmeyen bir durumdur.

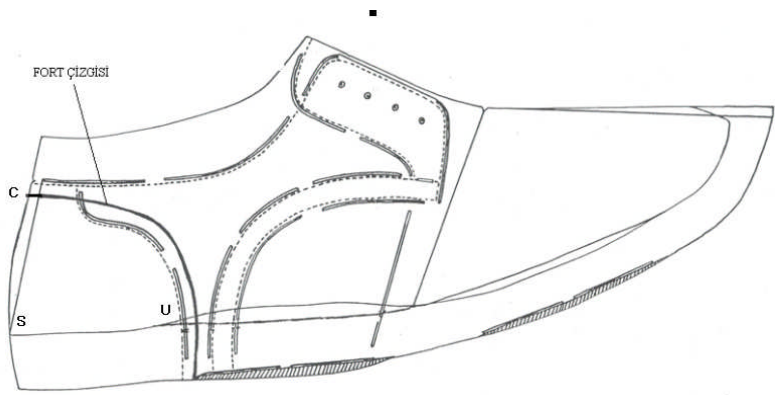
Fort şekli topuk oturma noktasında sonlanır veya kamara bölümüne kadar uzatılabilir. Fort şekli ve ölçüleri ortopedik ayakkabılarda farklılık gösterir. Sinir felci geçiren kişilerde fort ıstampası yüksek çıkartılır.

5.1. Ölçüleri

Bu modülde fort, topuk oturma noktası ile arka yüksekliği arasında biçimlenir. Konturpuan noktasından başlatılır. Kalıp alt kenarının altından başlar ve “U” noktasının 10 mm ilerisinde bitirilir.

5.2. Standart Form Üzerine Çizme Tekniği

Fort noktası standart form üzerinde konturpuan (C) noktasının 2 mm iç tarafından başlar. Kalıp alt kenarı üzerinde "U" noktasının ilerisinde sonlanır."C" ve "S" noktaları arası düzgün bir kavis çizilir.



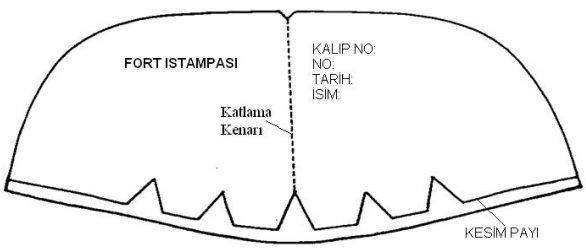
Şekil 5.1: Standart form üzerine fort çizimi

5.3. Fort Istampasını Çıkarma Tekniği

- Fort için karton katlanarak hazırlanır.Fort arka çizgisi katlama kenarına yaslanır ve fort kavis çizgisi ile monte çizgisi kartona aktarılır.
- Monte kenarına gelen kısımda 4 mm kısaltma yapılır ve çevresinden kesilir. 8-10 mm aralıklarla iki adet büyük çentik açılır.

UYGULAMA FAALİYETİ

Fort ıstampasını çıkartınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Standart form üzerine fort şeklini ölçülerine göre çiziniz.	➢ Şekil 5.1'e bakınız.
➢ Kartonu katlayınız.	
➢ Fort şeklini standart form üzerinden kartona kopyalayınız.	➢ Konturpuan noktasının 2 mm iç tarafını kartonun katlı kenarına yaslayınız.
➢ Düzeltme ve ara işlemleri yapıp fort ıstampasını kesiniz.  ➢ Tamamladığınız fort ıstampasını kontrol ediniz.	➢ Monte payından 4 mm kısaltma işleminden sonra çentikleri eşit aralık ve ölçüde kesiniz.

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için **Evet,** kazanamadıklarınız için **Hayır** kutucuklarına (X) işareti koyarak öğrendiklerinizi kontrol ediniz.

	Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1.	Ölçüleri doğru uyguladınız mı?		
2.	Standart form üzerinde fort şeklini C S noktaları arasına çizdiniz mi?		
3.	Monte payından 4 mm kısaltma yaptınız mı?		
4.	Monte payında 2 adet çentik açtınız mı?		
5.	Fort ıstampasının kontrolünü yaptınız mı?		
6.	Istampa tanımlama bilgilerini eksiksiz yazdınız mı?		
7.	Fort ıstampasını istenilen nitelikte çıkarttınız mı?		
8.	Temiz, özenli ve dikkatli çalıştınız mı?		
9.	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 “Ölçme ve Değerlendirme” ye geçiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

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

1. ( ) Fort sözcüğü şişkin, kabarık anlamında kullanılır.
2. ( ) Fort ayakkabının burun bölümünde kullanılır.
3. ( ) Fort yüz ile yüz astarı arasına yerleştirilir.
4. ( ) Fortun ayakkabının şeklini alması sağlanmalıdır.
5. ( ) Fort uzunluğu kamara bölümüne kadar uzatılabilir.
6. ( ) Fort uzunluğu U noktasından 10 m ileride sonlanır.
7. ( ) Fort şekli ayakkabı giyildiğinde görünmemelidir.
8. ( ) Fort şekli ve ölçüleri problemli ayaklarda farklılıklar gösterir.
9. ( ) Fort ıstampasının başlangıç çizgisi “B” noktasının 5 mm üzerinden başlar.
10. ( )Fort ıstampası çıkartılırken C noktasının 2 mm ilerisinden çizime başlanır.

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 öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ–6

AMAÇ

Erkek maskaretsiz molyer modeli mostra ıstampasını tekniğine uygun çıkarabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Mostra şekil ve ölçülerini araştırınız.
- Şekil ve ölçülerine göre mostranın kullanımı ile ayakkabı modeli arasındaki bağlantıyı araştırınız.
- Araştırma için ayakkabı ile ilgili sektör, katolog, satış mağazaları, model kitapları ve Internet arama motorlarını araştırmanız gerekmektedir.

6. MOSTRA

Mostra ayakkabı kalıptan çıkarıldıktan sonra iç taban üzerine yapıştırılan elemandır. Piyasada istenildiği zaman çıkartılabilen seyyar mostralar da bulunmaktadır. Üzerine üretici firmanın markası basılır veya etiketi yapıştırılır.

Ayak sağlığı için yapay gereçler yerine doğal deri ve tekstil malzemeler tercih edilmelidir. Spor ayakkabılarda çoğunlukla kumaştan yapılan mostralar kullanılırken deri ayakkabılarda mostra, deri veya yapay deriden yapılmaktadır.

Mostra ıstampaları bütün çalışabileceği gibi yarım mostra da çalışabilir. Yarım mostrada tarak çizgisinin üst kısmı yoktur, ıstampa milo başlarında sonlanır. Bazı mostralar parmak başlangıcı bölümüne kadar hazırlanır. Mostranın şekli kullanılan gerece ve isteğe göre belirlenir. Erkek ayakkabılarında çoğunlukla yarım mostra tercih edilmektedir.

6.1. Kalıp Altını Bantlama Yöntemleri

Kalıp üstünde olduğu gibi kalıp tabanı da farklı yöntemlerle bantlanarak maskelenir.

6.1.1. Boyuna Bantlama

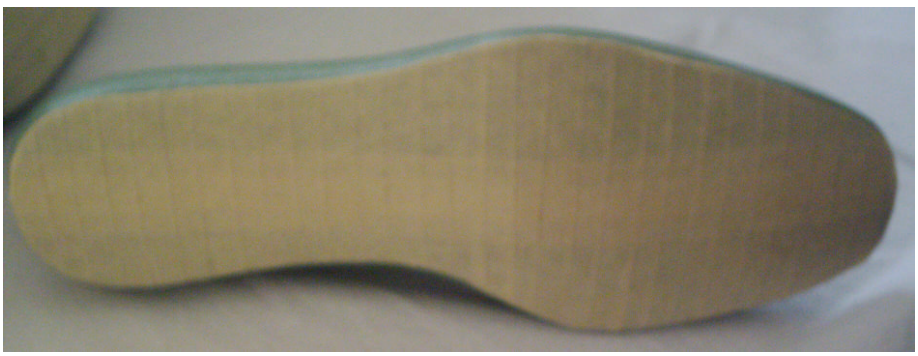
Bantlamaya kalıp ortasından başlanır. Kâğıt bantlar birbiri üzerine en az 10-12 mm bindirilerek iç veya dış tarafı bantlanır. Daha sonra kalıbın diğer yarısı aynı şekilde bantlanır. (Şekil 6.1)



Şekil 6.1: Kalıp altını boyuna bantlama

6.1.2. Enine Bantlama

Kalıp tabanı orta bölümüne üst üste 10-12 mm bindirilen 2 bant kalıp boyunca yapıştırılır. Bu işlemden sonra bantlamaya kalıp burnundan başlanarak topuk arkasına kadar bantlar birbiri üzerine bindirilerek yapıştırılır(Resim 6.2).



Resim 6.2: Enine bantlanmış kalıp

6.1.3. Boyuna ve Enine Bantlama

Bu yöntem, diğer iki yöntemin birleştirilmesi ile yapılır. Boyuna bantlama işlemi bitiridikten sonra üzerine enine bantlama ile maskeleme bitirilir (Resim 6.3).



Resim 6.3: Boyuna ve enine bantlanmış kalıp

Bu yöntemler dışında farklı tekniklerle de taban maskelenir. Kalıp boyunda soldan sağa veya sağdan sola bantlama yapılabilir. Kullanılan bant genişliği de önemlidir. Önemli olan maskenin kalıptan esnetilmeden sökülmesidir.

6.2. Ölçüler

Mostranın uzunluğu kalıp uzunluğunun 2/3'ü kadardır. Kalıp dış bölümü tarak çizgisinin 8-10 mm altından çizilir. Kalıp iç kısmı tarak çizgisi ile birleşir veya 3-5 mm tarak çizgisi üzerine çıkılarak çizilebilir. Bu modülde mostra çizgisi kalıp iç bölümünde tarak çizgisi üzerinden geçmektedir. Istampa çıkartıldıktan sonra dış bölümü ve topuk oturma bölümünde +1 mm, kalıp iç kamara bölümünde +3 mm genişletilir.

6.2.1. Mostra Istampasını Çıkarma Tekniği

- Gova Modeli modülündeki gibi kalıbın alt yüzü bantlanır. Kalıp iç ve dış tarafında topuk değme noktaları ve milo başları işaretlenerek çizilir(Resim 6.4 ve 6.5 ve 6. 6).



Resim 6.4: Topuk değme noktası

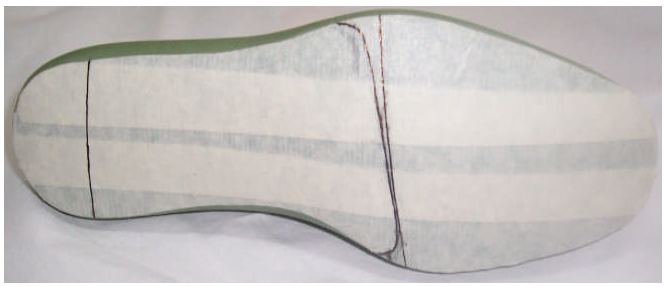


Resim 6.5: Milo başı noktası



Resim 6.6: Milo başı ve topuk değme noktası çizimi

- Kalıp kenarındaki fazlalıklar kesilir. Mostra şekli resim 6.7'deki gibi bant üzerine çizilir.

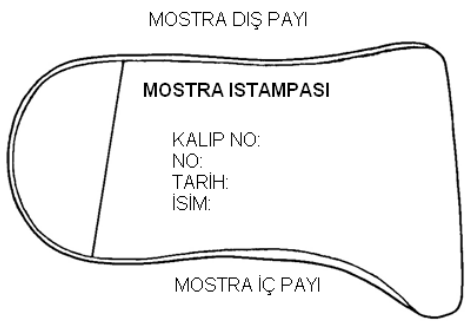


Resim 6.7: Kalıba çizilmiş mostra

- Mostranın sığacağı büyüklükte karton hazırlanır. Bant kalıp üzerinden esnetilmeden sökülür ve kartona yapıştırılır. Gova Modeli modülüne bakılmalıdır.
- Düzeltmeler yapılır ve payları verilir. Mostra ıstampası kesilir ve kontrolü yapılır.

UYGULAMA FAALİYETİ

.Mostra ıstampasını çıkartınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Kalıp altını bantlayınız.	➢ Gova modülünü hatırlayınız. ➢ Öğrenme faaliyetinde açıklanan yöntemlerden birini uygulayınız.
➢ Kalıp alt yüzeyindeki bant üzerine temel noktaları işaretleyiniz.	➢ İç ve dış tarafta topuk değme noktalarını ve milo başlarını işaretleyiniz.
➢ Mostra şeklini bant üzerine çiziniz.	➢ Özenli çalışınız.
➢ Bantı kalıp altından tekniğine göre sökünüz.	➢ Esnetmeden sökünüz.
➢ Kartonu hazırlayınız ve bantı kartona tekniğine uygun olarak yapıştırınız.	➢ Kartona yatay bir çizgi çiziniz ve dış yüzde topuk değme ve milo başı noktalarını çizgiye yaslayınız ve yapıştırınız.
➢ Mostra paylarını veriniz ve düzeltmeleri yapınız.	➢ Payları öğrenme faaliyetinde açıklandığı gibi veriniz.
➢ Mostra ıstampasını kesiniz.  ➢ Tamamladığınız mostra ıstampasını kontrol ediniz.	➢ Bıçağınızı bileyiniz ve dikkatle kesiniz.

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için **Evet,** kazanamadıklarınız için **Hayır** kutucuklarına (X) işareti koyarak öğrendiklerinizi kontrol ediniz.

	Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1.	Kalıp tabanını tekniğe uygun bantladınız mı?		
2.	Milo başlarını belirleyerek tarak çizgisini çizdiniz mi?		
3.	Topuk değme noktalarını doğru işaretleyerek çizdiniz mi?		
4.	Dış milo başından topuğa doğru 8-10 mm işaret aldınız mı?		
5.	Milo başlarını kalem ile yuvarlatarak çizdiniz mi?		
6.	Karton üzerinde cetvelle yatay çizgi çizdiniz mi?		
7.	Topuk değme noktası ve dış milo başını bu çizgiye yasladınız mı?		
8.	Çizgilerde gerekli düzeltmeleri yaptınız mı?		
9.	Mostra ıstampası çevresine gerekli payları verdiniz mi?		
10.	Kesimi düzgün yaptınız mı?		
11.	Istampanın kontrolünü yaptınız mı?		
12.	Istampa üzerine tanımlama bilgilerini eksiksiz yazdınız mı?		
13.	Temiz, dikkatli ve özenli çalıştınız mı?		
14.	Zamanı iyi kullandınız mı?		
15.	Tamamladığınız mostra ıstampasının istenilen nitelikte olup olmadığını değerlendirdiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Değerlendirme sonunda “Hayır” şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız “Evet” ise “Ölçme ve Değerlendirme” ye geçiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

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

1. ( ) Mostra dış taban üzerinde bulunan saya elemanıdır.

2. ( ) Mostra üzerine firmanın etiketi yapıştırılır veya markası basılır.

3. ( ) Mostra ıstampaları bütün, yarı, parmak başlangıcına kadar olmak üzere üç yöntemle çıkartılır.

4. ( ) Mostra ıstampası çıkartmak için kalıp üst iç ve dış yüzeyi bantlanır.

5. ( ) Kalıp altına mostra şekli çizildikten sonra iç ve dış milo başları işaretlenir.

6. ( ) Bantlar birbiri üzerine bindirilerek yapıştırılır.

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 “Modül Değerlendirme”ye geçiniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

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

1. ( ) Kalıp üzerinde A noktası aşık kemiği alt noktasını, B noktası arka yüksekliğini ifade eder.
2. ( ) Model başlangıç çizgileri modelin çiziminde rehberlik yapar.
3. ( ) Yüz ıstampaları standart form üzerinden, astar ıstampaları ise dış form üzerinden çıkartılır.
4. ( ) Yüz ıstampalarında monte payından 5- 8 mm arası kısaltma yapılır.
5. ( ) Gamba ıstampasına ve gamba astarı ıstampasına kampre verilir.
6. ( ) Fortluk ıstampası çıkartılırken B noktası kartonun katlama kenarından 2 mm dışarı çıkartılır.
7. ( ) Gamba ıstampasının köşe noktasına büyük bir çentik (kesik) açılır.
8. ( ) Fort ve bombe ıstampaları astar ıstampalarındandır. Bu nedenle fort ve bombe ıstampalarında monte payından kısaltma yapılır.
9. ( ) Standart form üzerinde bombe çizimine V – T doğrusunun 1/3'ten başlanır.
10. ( ) Bombe ıstampasında monte payı üzerinde iki adet büyük çentik açılır.
11. ( ) Standart form üzerinde fort şekli yüz ön orta noktasından çizilmeye başlanır.
12. ( ) Mostra ıstampasının iç yüz kısmında +3 mm, dış yüz kısmında ise +1 mm pay verilir.

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	**Doğruı**
2	**Doğru**
3	**Yanlış**
4	**Yanlış**
5	**Yanlış**
6	**Doğru**
7	**Doğru**
8	**Yanlış**
9	**Doğru**
10	**Yanlış**
11	**Yanlış**
12	**Yanlış**
13	**Doğru**
14	**Yanlış**
15	**Doğru**

ÖĞRENME FAALİYETİ 2'NİN CEVAP ANAHTARI

1	**D**
2	**C**
3	**A**
4	**C**
5	**B**
6	**C**
7	**D**
8	**A**
9	**A**
10	**B**

ÖĞRENME FAALİYETİ 3'ÜN CEVAP ANAHTARI

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

ÖĞRENME FAALİYETİ 4'ÜN CEVAP ANAHTARI

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

ÖĞRENME FAALİYETİ 5'İN CEVAP ANAHTARI

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

ÖĞRENME FAALİYETİ 6'NIN CEVAP ANAHTARI

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

MODÜL DEĞERLENDİRMENİN CEVAP ANAHTARI

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

KAYNAKÇA

- AKALIN Sami, Asuman YILGÖR, Nezihe SEYHAN, Ayakkabıcılık Terimleri Sözlüğü, İstanbul, 1993.
- KASTAN Cengiz, Ayakkabı Teknolojisi, İstanbul, 1999.