

T.C.  
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



# MEGEP

(MESLEKÎ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN  
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

**AYAKKABI VE SARACİYE TEKNOLOJİSİ**

**FERMUARSIZ ÇİZME MODELİ**

ANKARA 2007

Milli Eğitim Bakanlığı tarafından geliştirilen modüller;

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

# İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR .....	ii
GİRİŞ .....	1
ÖĞRENME FAALİYETİ-1 .....	3
1. BAYAN FERMUARSIZ ÇİZME .....	3
1.1. Standart Form Yapım Şekli.....	4
1.1.1. Kalıp Bantlama .....	4
1.1.2. Dış Form Hazırlama .....	4
1.1.3. İç Form Hazırlama .....	4
1.1.4. Ara Form Hazırlama .....	5
1.1.5. Standart Form Hazırlama.....	5
UYGULAMA FAALİYETİ .....	14
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME .....	16
ÖĞRENME FAALİYETİ-2 .....	18
2. YÜZ İSTAMPALARI.....	18
2.1. Çizme Yüz İstampaları.....	18
2.1.1. Ön Konç.....	18
2.1.2. Arka Konç.....	19
2.1.3. Arka Gamba.....	20
2.1.4. Yüz İstampası .....	20
UYGULAMA FAALİYETİ .....	25
ÖLÇME DEĞERLENDİRME.....	26
ÖĞRENME FAALİYETİ-3 .....	28
3. ASTAR İSTAMPASI.....	28
3.1. Fermuarsız Çizme Astar Şekli ve Ölçüler.....	28
3.1.2. Astar Kıyılık .....	29
UYGULAMA FAALİYETİ .....	31
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME .....	32
MODÜL DEĞERLENDİRME .....	34
CEVAP ANAHTARLARI.....	36
ÖNERİLEN KAYNAKLAR.....	37
KAYNAKÇA .....	38

# AÇIKLAMALAR

<b>KOD</b>	<b>542TGD286</b>
<b>ALAN</b>	<b>Ayakkabı ve Saraciye Teknolojisi</b>
<b>DAL/MESLEK</b>	<b>Ayakkabı Modelistliği</b>
<b>MODÜLÜN ADI</b>	<b>Fermuarsız Çizme Modeli</b>
<b>MODÜL TANITIMI</b>	Fermuarsız çizme modeli için ıstampa hazırlama ile ilgili temel bilgi ve becerilerin kazandırıldığı öğrenme materyalidir.
<b>SÜRE</b>	40/32
<b>ÖN KOŞUL</b>	
<b>YETERLİK</b>	Fermuarsız bayan çizme modeli yapmak
<b>MODÜLÜN AMACI</b>	<b>Genel Amaç</b> Gerekli ortam sağlandığında bu modül ile fermuarsız çizme modeli çıkartabileceksiniz. <b>Amaçlar</b> 1. Bayan fermuarsız çizme modelinin standart formunu hazırlayabileceksiniz. 2. Yüz ıstampalarını hazırlayabileceksiniz. 3. Astar ıstampalarını hazırlayabileceksiniz.
<b>EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI</b>	Atölye ortamı, kalıp, çelik cetvel, mezura, model bandı, kesim lastiği, kesim bıçağı, kurşun kalem, silgi, kalemtraş, karton, masat, üçgen ege, pistole, ökçe merdiveni, açölçer.
<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Her faaliyet sonrasında o faaliyetle ilgili değerlendirme soruları ile kendi kendinizi değerlendireceksiniz.</li><li>➤ Modül sonunda uygulanacak ölçme araçları ile modül uygulamalarında kazandığımız bilgi ve beceriler ölçülerek değerlendirilecektir.</li></ul>

# GİRİŞ

## Sevgili Öğrenci,

Ayakkabı geçmişten günümüze insanların en temel ihtiyaçlarından biridir. İnsanlar her dönemde ayaklarını dış etkenlerden koruyacak bir giyeceğe ihtiyaç duymuşlardır. Günümüzde nüfus artışı ve insanların satın alma gücünün artması ile kaliteli malzemelerden yapılmış, estetik ve modaya uygun ayakkabıya ihtiyaç giderek artmaktadır.

Ayakkabı modellerindeki çeşitliliği moda akımları yönlendirmektedir. Kişiler arasındaki sosyoekonomik durum ve yaşantı biçimi tercihleri etkileyen başlıca faktördür. Mesleği ayakkabı modeli üretmek olan bir kişi gördüğü modeli iyi analiz edebilmelidir. Bunun için modellerin temel özelliklerini de bilmesi gerekir. Fermuarsız çizme bilinmesi gereken temel formlardan biridir. Model çizgileri değişiklik gösterse de form hazırlamadaki kriterler değişmeyecektir.

Bu modülde, fermuarsız bir çizmenin standart form ve ıstampalarının nasıl çıkarılacağı anlatılmaktadır. Modül sonunda fermuarsız bir çizmenin standart form ve ıstampalarını çıkarabilmek için gerekli bilgi ve beceriye sahip olacaksınız.



# ÖĞRENME FAALİYETİ-1

## AMAÇ

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

## ARAŞTIRMA

- Yılın modasına uygun fermuarsız çizme modellerini araştırarak resimlerden oluşan bir pano hazırlayınız. Modellerin kimler tarafından tercih edildiğini sınıf ortamında arkadaşlarınızla tartışınız.

## 1. BAYAN FERMUARSIZ ÇİZME

Körüklü bot olarak piyasada bilinen fermuarsız çizmeler daha önceleri süvari çizmeleri olarak üretilmişti. Süvari, atlı askerlere verilen isimdir. Binici çizmesi olarak nitelendirilen fermuarsız çizmeler motosiklet kullanıcıları tarafından tercih edilmektedir. Günümüz modasında ise farklı stillerde karşımıza çıkmaktadır. Ayakkabıda kullanılan malzemelerin çeşitliliği, modelin kullanım alanını genişletmiştir. 'Harley Davidson' modeli olarak isim yapan botların yanı sıra kovboy tarzı modeller, konç kısımlarında drapeli (Dökümlü, büzgülü) olan modeller de bulunmaktadır. Yoğun kış şartlarının yaşandığı bölgelerde soğuktan korunmak için tercih edilir.



Fotoğraf 1.1: Kovboy çizmesi



Fotoğraf 1.2: Fermuarsız çizme

## 1.1. Standart Form Yapım Şekli

Fermuarsız çizme için standart form hazırlarken dikkat edilmesi gereken temel ilkeler şunlardır:

- Bot kalıpları normal ayakkabı kalıplarından farklıdır. Bu nedenle ilk olarak doğru kalıbı seçmek gerekir. Fotoğraf 1.3'te görüldüğü gibi kalıbın bilek kısmı yüksek olmalıdır. Kalıbın burun yapısı da çizilecek modele uygun olmalıdır.



**Fotoğraf 1.3: Bot kalıbı**

- Kalıbın topuk yüksekliğini dikkate alarak standart hazırlamaya başlamak gerekir. Koç kısmının öne veya arkaya bakmaması için gerekli bir işlemdir.
- Kişiden kişiye ölçülerin değişmesi yapılacak olan işin ayağa uygunluğunu etkileyecektir. Bu nedenle firmanın ya da kişinin ölçüleri doğru olarak bilinmeli ve buna göre standart form hazırlanmalıdır. Bu modelde:
  - Diz altı yüksekliği:36 cm
  - Diz altı genişliği:35 cm
  - Baldır yüksekliği:32 cm
  - Baldır genişliği:36 cm ölçüleri kullanılmıştır. Genişlik ölçülerine 12mm bolluk payı ilave edilmelidir.
- Dikkat edilmesi gereken diğer bir nokta ayak atlama çizgisidir. Ayak atlama çizgisi çizmenin ayağa giyilmesi için gerekir.

### 1.1.1. Kalıp Bantlama

Model kalıbı iç, dış bantlanır. Ön, orta, arka orta çizgisi çizilir. Fort yüksekliği, milo başları ve tarak çizgisi işaretlenir.(Profil çıkarma modülüne bakınız).

### 1.1.2. Dış Form Hazırlama

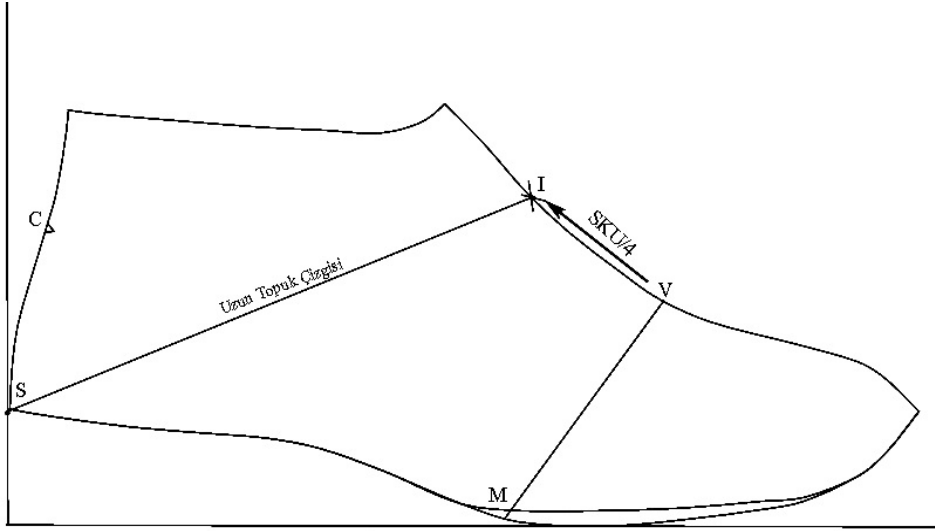
Kalıp üzerinde gerekli işaretlemeler yapıldıktan sonra ön ve arka orta çizgilerden kesilir. Kalıp dış kısmı profil çıkarma modülünde olduğu gibi tekniğine uygun çıkartılır.

### 1.1.3. İç Form Hazırlama

Dış form ters çevrilerek kartona çizilir.Yüz ön orta noktası ve ön hat takip edilerek iç form kartona yapıştırılır. Bant etrafından kesilerek çıkartılır (Profil Çıkarma modülüne bakınız.).

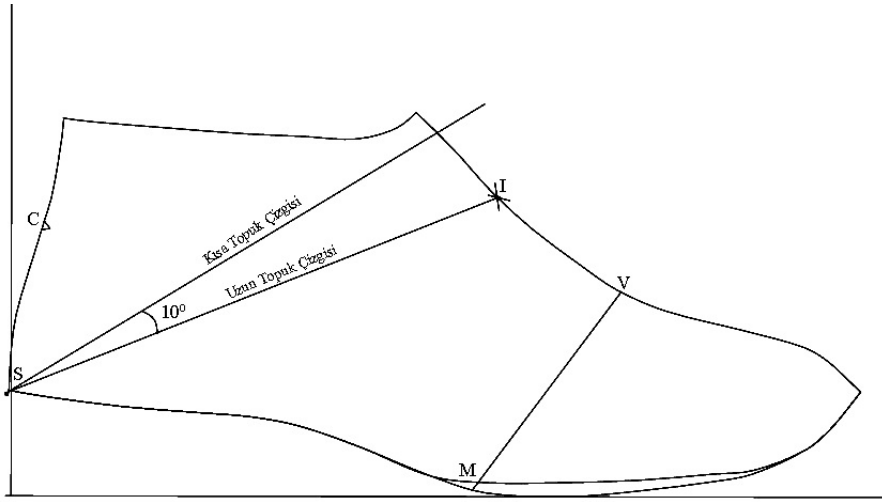






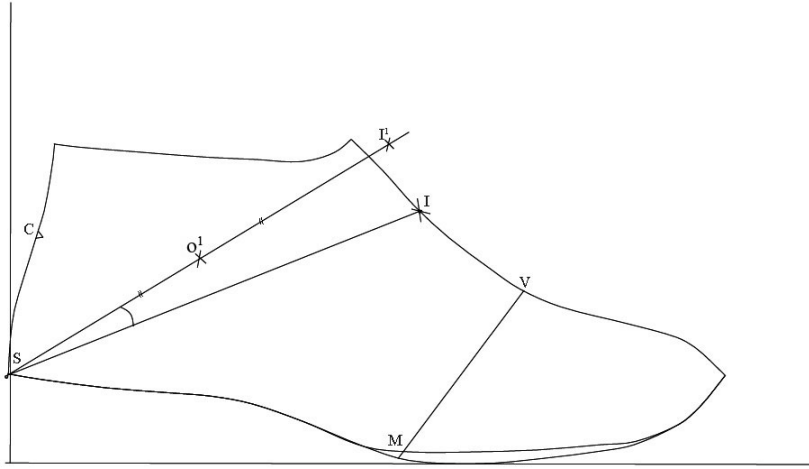
Şekil 1.3: Uzun topuk çizgisi

- Uzun topuk çizgisine 10 derece açı ile kısa topuk çizgisi çizilir. Şekil1.4'te görüldüğü gibi...



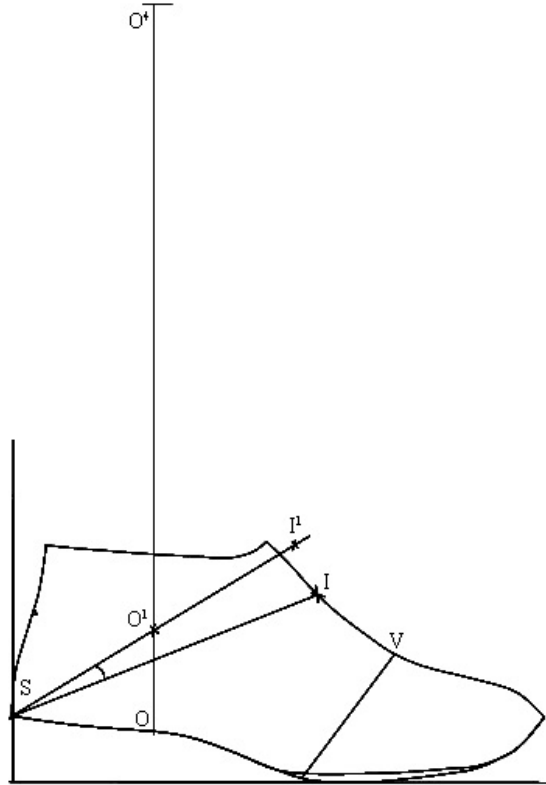
Şekil 1.4: Kısa topuk çizgisi

- Uzun topuk çizgisi ölçülür. Bu ölçü kısa topuk çizgisi üzerinde "S" noktasından öne doğru işaretlenir. ("I" noktası). "I" noktası ile "S" noktaları arası 2'ye bölünerek "O<sup>1</sup>" noktası işaretlenir. Şekil1.5'te görüldüğü gibi...



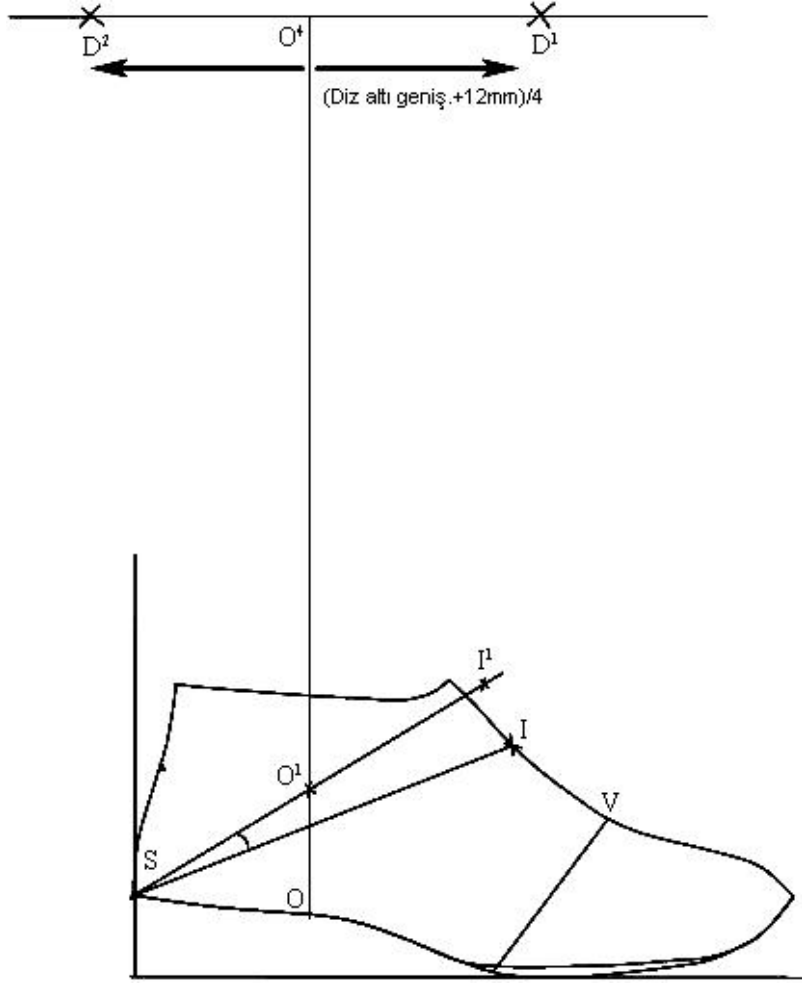
**Şekil 1.5: Kısa topuk çizgisinin bölünmesi**

- Kısa topuk çizgisinin 1/2 sinden geçen dik bir çizgi çizilir ( Orta çizgi). Bu çizginin kalıp kenarıyla kesiştiği nokta “O” noktası olarak belirlenir. Bu noktadan yukarı diz altı yüksekliği işaretlenir (“O<sup>4</sup>” noktası). Şekil 1.6’da görüldüğü gibi.



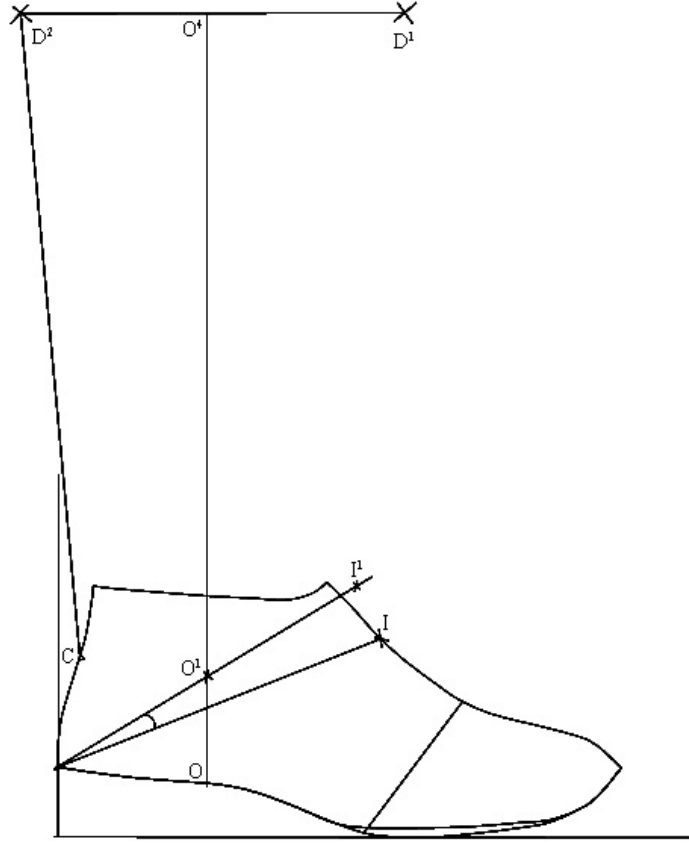
**Şekil 1.6: Konç yüksekliği**

- “O<sup>4</sup>” noktasına yatay bir çizgi çizilir. Diz altı genişliği + 12 mm ilave edilerek 4’e bölünür. “O<sup>4</sup>” noktasının sağına ve soluna bulunan ölçü işaretlenir ( “D<sup>1</sup>” ve “D<sup>2</sup>” noktaları). Şekil1.7’e bakınız.



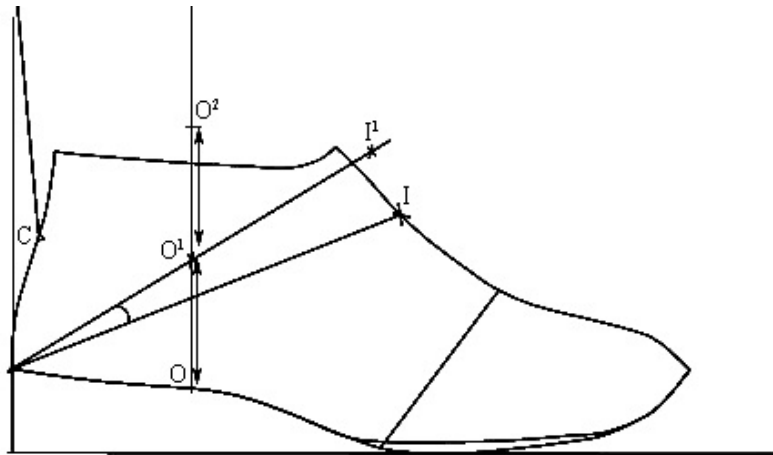
Şekil 1. 7: Diz altı genişliği

- Arka konç çizgisi “D<sup>2</sup>” ile “C” noktası cetvel kullanılarak çizilir. Şekil1.8’de görüldüğü gibi.



Şekil 1.8: Arka çizgi

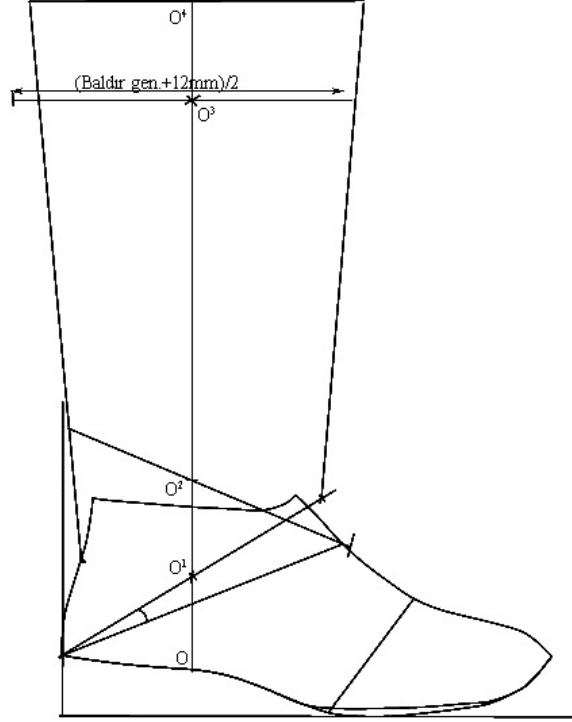
- Bilek yüksekliği için “O” noktasıyla “O¹” noktası ölçülür. Bulunan bu ölçü “O¹” den yukarı bilek yüksekliği “O²” noktası olarak işaretlenir. Şekil 1.9’da olduğu gibi.



Şekil 1. 9: Bilek yüksekliği

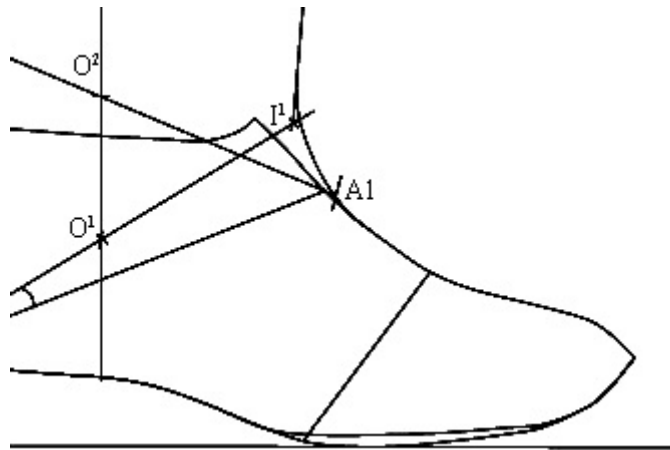


- “O” noktasından yukarı doğru baldır yüksekliği olarak “O<sup>3</sup>” işaretlenir. Baldır genişliğine 12 mm ilave edilerek 2’ye bölünür. Önden arkaya doğru baldır genişliği işaretlenir. Şekil 1.12’de görüldüğü gibi.



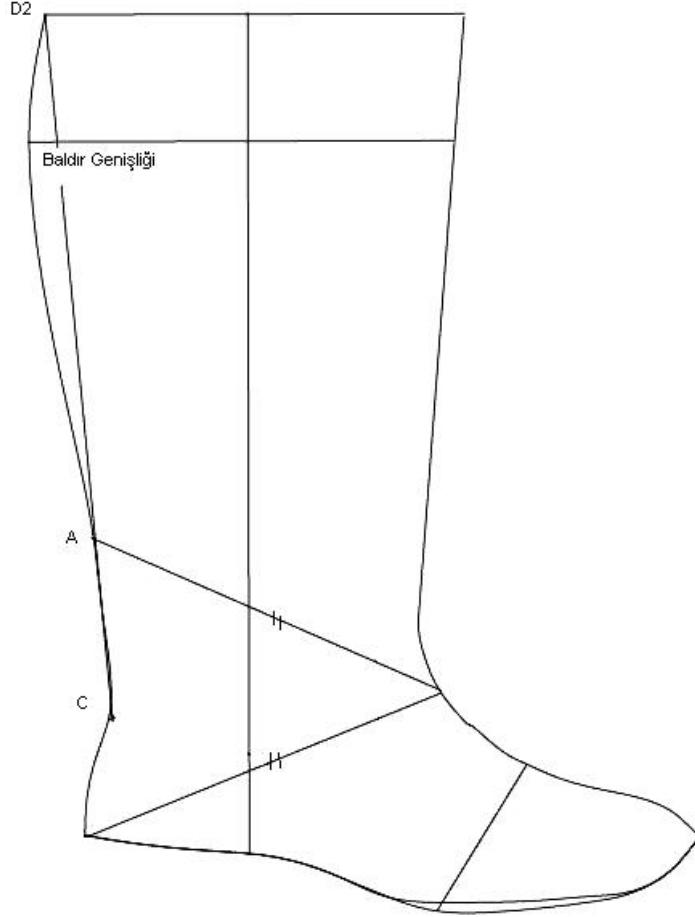
Şekil 1.12: Baldır yüksekliği ve genişliği

- Konç ön kavisi A<sup>1</sup> ve I<sup>1</sup> noktaları arası Şekil 1.13’te görüldüğü gibi çizilmelidir.



Şekil 1.13: Ön kavis

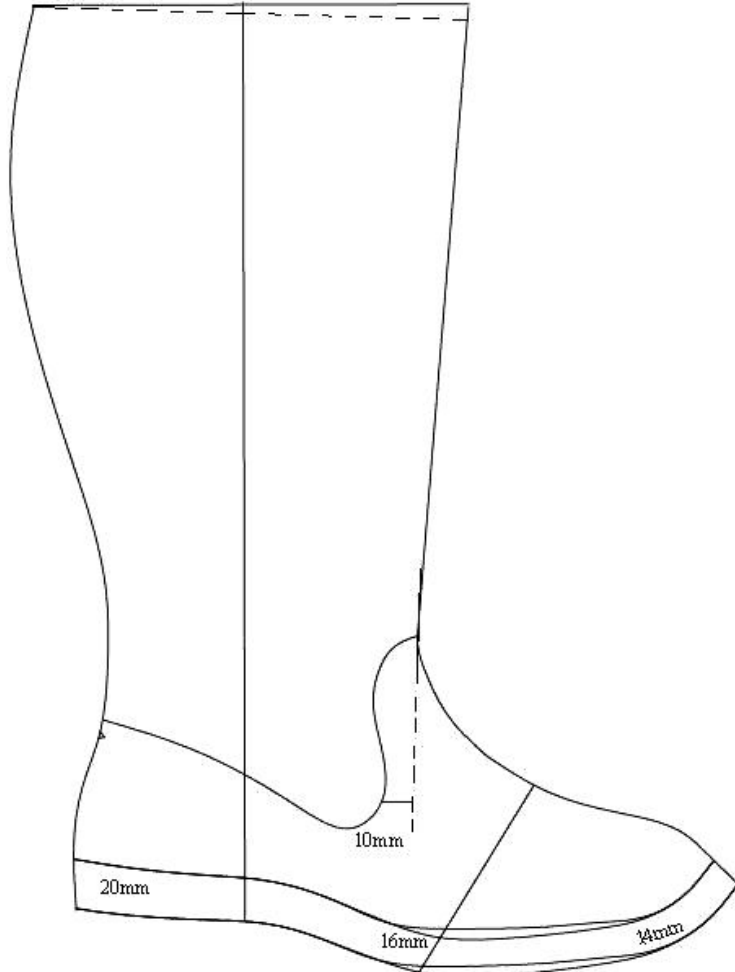
- Arka kavis ayağın anatomik yapısına göre çizilir. “C” noktası, “A” noktası, baldır genişliği ve konç genişliği (D<sup>2</sup>) için alınan referans noktaları arka kavis çizerken dikkat edilmesi gereken noktalardır. Şekil 1.14’te görüldüğü gibi.



**Şekil 1.14: Arka kavis**

- Şekil 1.15’te görüldüğü gibi standart form üzerine model çizgileri çizilir. Ön konç diz altı yüksekliğinden 1 cm yükseltilir. Bu işlem modele göre farklılık göstermektedir. Bu modelde ön konç ıstampası katlama çizgisine yerleştirilerek çıkartılır. İstampanın ön kısımda çakışmaması için katlama çizgisinin doğrultusu göz önünde bulundurularak 10 mm geriye işaret alınmalıdır. Model alınan bu referans noktasına göre çizilmelidir.
- Model çizgileri ile birlikte monta payları verilir. Monta payı topukta 20mm orta kısımlarda 16mm burunda ise 14 mm olarak verilir. Burun yapısı inceldikçe verilmesi gereken pay burun kısmında azalır.





**Şekil 1.15: Model çizimi**

- Standart form hazırlandıktan sonra suni malzemedan iç ve dış olmak üzere model çizgileri dikkate alınmadan kesilir. Ön ve arkadan zigzag dikiş ile birleştirilir. Kalıba çekilerek kontrol yapılır. Kontrolde kalıbı sarması, monta payları ve konç kısmının düzgün olup olmadığı kontrol edilmelidir.

## UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Kalıbı bantlayınız.	➤ Kalıbı iç dış bantlayınız. ➤ Ön orta çizgiyi çiziniz. ➤ Arka orta çizgiyi çiziniz.
➤ Gerekli işaretlemeleri yapınız.	➤ Fort noktasını işaretleyiniz. ➤ Milo başlarını işaretleyiniz. ➤ Ön orta noktasını işaretleyiniz. ➤ Tarak çizgisini çiziniz.
➤ Dış form ve iç formu oluşturunuz.	➤ Dış formu kartona yapıştırıp etrafından kesiniz. ➤ Dış formu ters çevirip etrafından çiziniz. ➤ İç formu yüz ön orta noktası ve ön orta çizgisini ve arka yüksekliği referans alarak kartona yapıştırınız. ➤ Bant etrafından keserek çıkartınız.
➤ Orta form hazırlayınız.	➤ Dış form ile iç formun yüz ön orta noktası ve arka yükseklikleri denk gelecek şekilde kartona çiziniz. ➤ Ön orta ve arka kavislerde oluşan farkları farklı bir kalemle ortalayınız. ➤ Ortaladığımız çizgilerden keserek orta formu oluşturunuz.
➤ Dik açı çizerek topuk yüksekliğini işaretleyiniz.	➤ Konç ve monta payını düşünerek yeterli büyüklükte kartona çizim yapınız. ➤ Cetvel kullanınız ➤ Kalıbın topuk yüksekliğini dik açı üzerinde işaretleyiniz.
➤ Orta formu topuk yüksekliğine göre dik açı üzerine çiziniz.	➤ Oturma noktasını dik açı üzerinde topuk yüksekliği olarak alınan ölçüye yerleştiriniz. ➤ Milo başlarını düz çizgiye gelecek şekilde çiziniz. ➤ Sivri uçlu kalem kullanınız. ➤ İç dış kalıp farkını çizmeyi unutmayınız.
➤ Tepe noktasını işaretleyerek uzun topuk çizgisini çiziniz.	➤ Kalıp uzunluğunun 1/4'ü uzunluğunda işaretleme yapınız. ➤ Yüz ön orta noktasından yukarı işaretleyiniz.
➤ Kısa topuk çizgisini çiziniz.	➤ Gönye kullanarak uzun topuk çizgisine 100 açı ile bir işaret alınız. ➤ Aldığımız işarete göre kısa topuk çizgisini çiziniz.
➤ Uzun topuk ve kısa topuk çizgilerini eşitleyiniz.	➤ Uzun topuk çizgisini cetvelle ölçünüz. ➤ Aynı uzunluğu kısa topuk çizgisi üzerinde işaretleyiniz.

<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Kısa topuk çizgisinin ½'sini işaretleyerek bu noktadan geçen dik bir çizgi çiziniz.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Dik çizgiyi tabandaki çizgiyi referans alarak çiziniz.</li> <li>➤ Çizgi çizerken konç yüksekliğini göz önüne alarak çiziniz.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Dik çizgi üzerinde diz altı yüksekliği ve diz altı genişliğini işaretleyiniz.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Kalıp kenarından ölçüyü alınız.</li> <li>➤ Diz altı genişliğine bolluk payı veriniz.</li> <li>➤ Genişliği orta noktanın her iki tarafına eşit işaretleyiniz.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Orta çizgi üzerinde bilek yüksekliğini işaretleyiniz.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Kalıp kenarından yukarı kısa topuk çizgisinin yarısına kadar ölçünüz.</li> <li>➤ Aldığınız ölçüyü kısa topuk çizgisi orta noktasından yukarı bilek yüksekliği olarak işaretleyiniz.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Ayak atlama çizgisini çiziniz.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Bu çizginin uzunluğu önemlidir. Uzun topuk ölçüsüyle aynı uzunlukta olmasına dikkat ediniz.</li> <li>➤ Bilek yüksekliği ve tepe noktalarından geçen bir çizgi çizerek arka çizgiden ön çizgiye doğru ölçüyü işaretleyiniz.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Arka ve ön konç çizgilerini çiziniz.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Konç çizgilerini standart form hazırlamada anlatıldığı gibi çiziniz.</li> <li>➤ Cetvel kullanarak çizim yapınız.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Baldır yüksekliği ve genişliğini işaretleyiniz.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Baldır yüksekliğini kalıp kenarından yukarı çizdiğiniz orta çizgi üzerinde işaretleyiniz.</li> <li>➤ Baldır genişliğine bolluk payı vermeyi unutmayınız.</li> <li>➤ Ön orta çizgiden geriye doğru işaret alınız.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Arka kavis ve ön kavisleri çiziniz.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Alınan referans noktalarına dikkat ediniz.</li> <li>➤ Ayağın anatomik yapısına uygun çizim yapınız.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Model çizgilerini çiziniz.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Modeli oluşturan çizgileri göze hoş gelecek şekilde çiziniz.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Monta paylarını veriniz.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Topuk kısmında 20 mm, orta kısımlarda 16 mm, burun kısmında 14 mm monta payı veriniz.</li> <li>➤ Payları pergel kullanarak veriniz.</li> <li>➤ Verilen paylar arasındaki geçişleri taban kenarına paralel çizgilerle birleştiriniz.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Standart formu kontrol ediniz.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Suni malzemeden kesim yapınız.</li> <li>➤ Kesim yaparken model çizgilerini dikkate almayınız.</li> <li>➤ Ön ve arka zigzag dikişle birleştiriniz.</li> <li>➤ Kalıp üzerine çekerek monta payı, kalıbı sarmasına ve koncun düzgünlüğünü kontrol ediniz.</li> </ul>

Bu uygulamayı yeni bir standart form hazırlayarak tekrar ediniz.

## ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

### OBJEKTİF TEST (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki cümleleri doğru veya yanlış olarak değerlendiriniz.

1. ( ) Yüz orta noktasından yukarı standart kalıp uzunluğunun  $\frac{1}{4}$ 'ü tepe noktası olarak işaretlenir.
2. ( ) Fermuarsız çizme standart formu hazırlarken ayak atlama çizgisine gerek yoktur.
3. ( ) Ayak atlama çizgisi ile uzun topuk ölçüsü eşit değildir.
4. ( ) Kısa topuk çizgisi ile uzun topuk çizgisi ölçüsü eşitlenmelidir.
5. ( ) Diz altı, baldır çevresi ve bilek çevresi ölçülerine bolluk payı verilmez.

### DEĞERLENDİRME

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

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz uygulama testine geçiniz.

## UYGULAMALI TEST

Gerekli araç ve gereci sağlayarak fermuarsız bayan çizme standart formu hazırlayınız. Bu uygulamayı aşağıdaki kriterlere göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. İç, dış ve orta formu tekniğine uygun hazırladınız mı?		
2. Fort yüksekliği, tarak çizgisi, vamp noktası, tepe noktalarını orta formda işaretlediniz mi?		
3. Dik açı çizerek topuk yüksekliğini işaretlediniz mi?		
4. Orta formu topuk yüksekliğini dikkate alarak tekniğine uygun dik açı üzerine çizdiniz mi?		
5. Uzun topuk çizgisi ve kısa topuk çizgilerini çizip uzun topuk ölçüsüne göre kısa topuk çizgisini tekniğine uygun eşitlediniz mi?		
6. Kısa topuk çizgisinin 1/2'sini bularak bu çizgiden geçen dik bir çizgi çizdiniz mi?		
7. Dik çizgi üzerinde diz altı yüksekliğini ve diz altı genişliğini bolluk payı vererek işaretlediniz mi?		
8. Bilek yüksekliğini orta çizgi üzerinde işaretlediniz mi?		
9. Ayak atlama çizgisini çizerek A ve A1 noktalarını işaretlediniz mi?		
10. Arka konç ve ön konç çizgilerini referans noktalarına göre çizdiniz mi?		
11. Baldır yüksekliği ve baldır genişliğini bolluk payı vererek işaretlediniz mi?		
12. Arka konç kısmını ayağın anatomik şekline göre diz altı, baldır ve ayak atlama noktalarını referans alarak tekniğine uygun çizdiniz mi?		
13. Ön kavisi A1 noktasına dikkat ederek çizdiniz mi?		
14. Diz altı yüksekliğinin konç ön kısmını 1 cm yukarı işaretleyerek diz altı çizgisini düzelttiniz mi?		
15. Modeli standart üzerine çizdiniz mi?		
16. Monta paylarını verdiniz mi?		
17. Standart formu suni malzeme ile dikerek kontrol ettiniz mi?		

## DEĞERLENDİRME

Uygulamalı testteki cevaplarınızın hepsi "Evet" olmalıdır. Eğer "Hayır" cevabınız varsa uygulamayı tekrar ediniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz diğer öğrenme faaliyetine geçiniz.

# ÖĞRENME FAALİYETİ-2

## AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda gerekli ortam sağlandığında fermuarsız çizmenin yüz ıstampalarını hazırlayabileceksiniz.

## ARAŞTIRMA

- Moda akımlarını araştırarak bu akımların fermuarsız çizme modeli üzerindeki değişimlerini sınıf ortamında arkadaşlarınızla tartışınız.

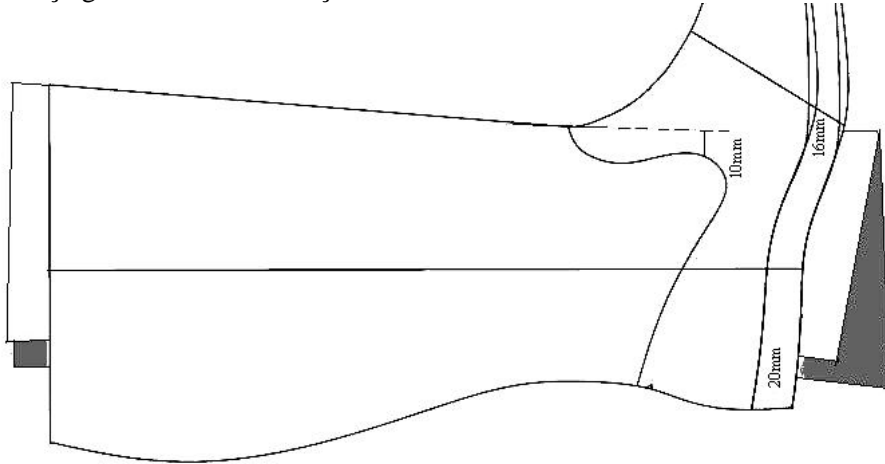
## 2. YÜZ İSTAMPALARI

### 2.1. Çizme Yüz İstampaları

Çizilen modele göre parça sayısı ve şekilleri farklı olmaktadır. Bu model; ön konç, arka konç, arka gamba ve yüz parçalarından oluşmaktadır. Bu öğrenme faaliyetinde çizmeyi oluşturan parçaların ıstampalarının nasıl hazırlanacağı ile ilgili bilgiler yer almaktadır.

#### 2.1.1. Ön Konç

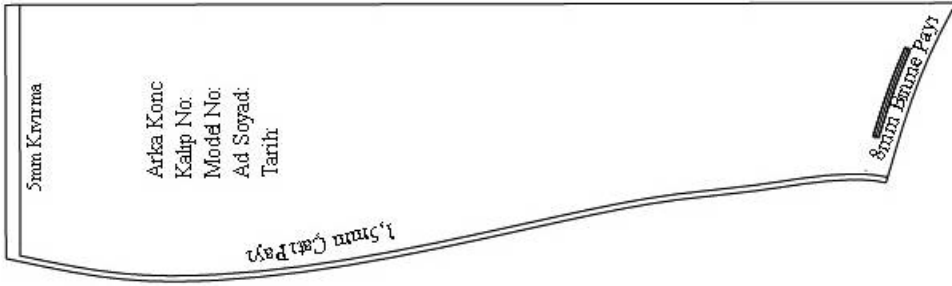
Ön konç ıstampasını çıkarmak için yeterli büyüklükteki karton düzgün bir şekilde katlanır. Şekil 2,1'de görüldüğü gibi standart form karton üzerine yerleştirilerek ön konç kısmına ait çizgiler karton üzerine çizilir.



Şekil 2.1: Ön konç çizimi

- Dikim için gerekli olan, 8 mm binme ve 5 mm kıvrırma payları verilir. Şekil 2.2'de görüldüğü gibi.

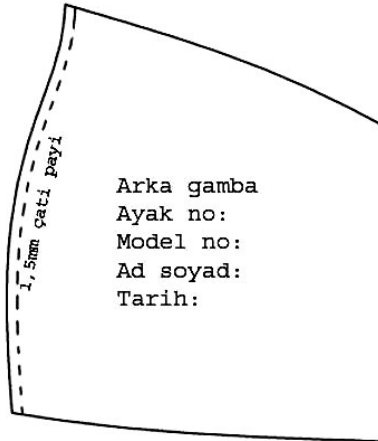




Şekil 2.4: Arka konç ıstampası

### 2.1.3. Arka Gamba

Karton katına gerek yoktur. Arka gamba çizgileri çizilir Şekil 2.5'te görüldüğü gibi paylar ilave edilir. Çatı için verilen pay 1,5 mm'dir. İstampa ile ilgili bilgiler yazılır.



Şekil 2.5: Arka gamba ıstampası

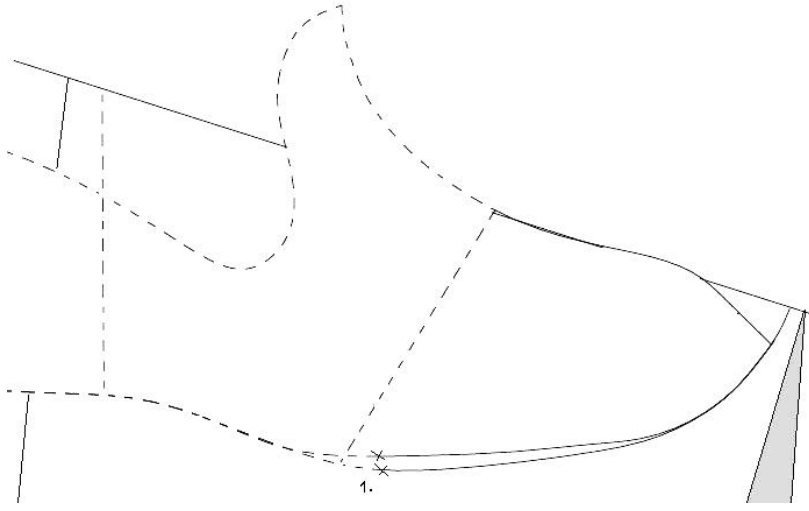
### 2.1.4. Yüz İstampası

#### 2.1.4.1. Kampre 1

Yüz ıstampası kampre verilerek çıkarılır. Kampre ayağın kavisli kısımlarına denk gelen bölgedeki ıstampaları çıkarmak için uygulanan bir yöntemdir. Bu işlem stampada belirlenen çevirme noktalarına göre yapılır. Çevirme noktalarının yeri önemlidir. Bu noktaların yakın olduğu kenar uzunluğu sabit kalırken uzak kısımlarda kısalma ya da uzama olabilir.

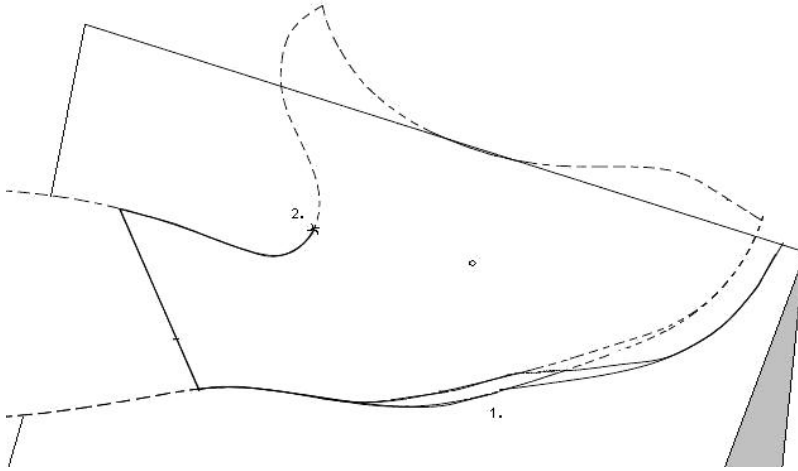
- Yüz ıstampası için standart form Şekil 2.6'da görüldüğü gibi karton katına yerleştirilir. Burun kısmı 1. noktaya kadar çizilir.





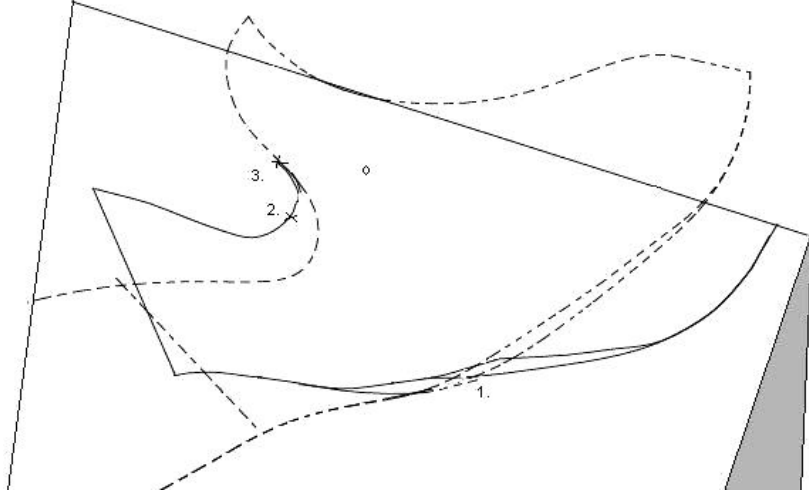
**Şekil 2.6: Kampre 1**

- Çevirme noktasından sivri uçlu bir aletle ıstampa Şekil 2.7’de görüldüğü gibi çevrilir. Karton katına yerleşen kısımlar 1. noktadan 2. noktaya kadar çizilir.



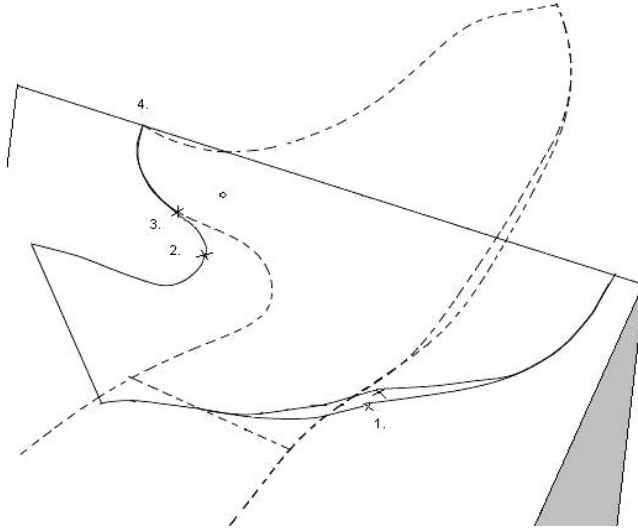
**Şekil 2.7: Kampre 2**

- Çevirme işlemi Şekil 2.8’de görüldüğü gibi ikinci çevirme noktasından tekrar yapılır. 2. nokta ile 3. nokta arası çizilir.



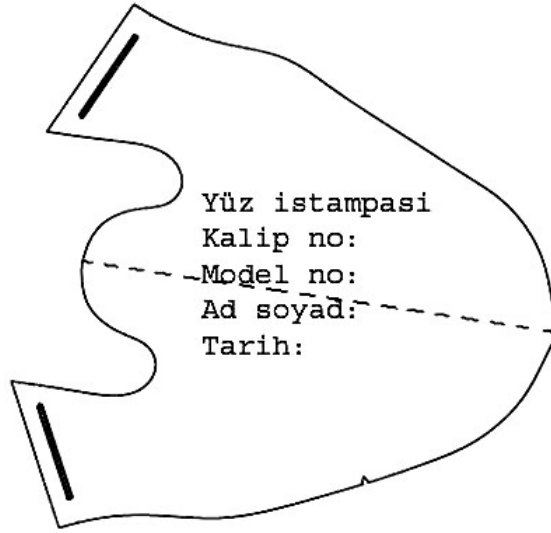
**Şekil 2. 8: Kampre 3**

- Şeklin tamamlamak için yeni bir çevirme noktası belirlenerek Şekil 2.9 da görüldüğü gibi 3. nokta ile 4. nokta arası çizilir. Bu şekilde yüz ıstampası tamamlanmış olur. Çizgilerde oluşan kırıklıklar düzeltilir.



**Şekil 2. 9: Kampre 4**

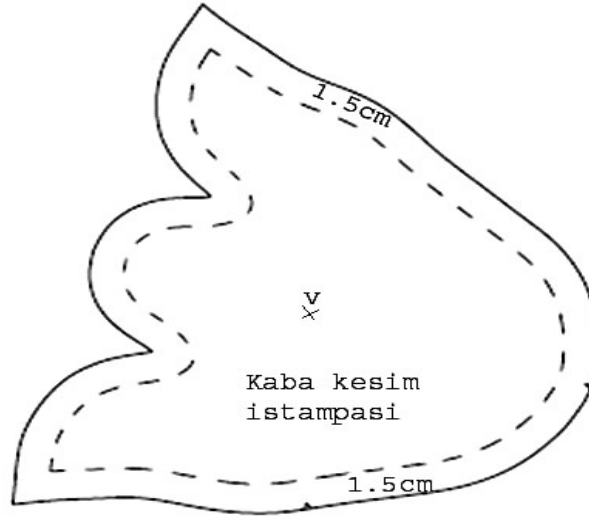
- İstampaya binme payı 8 mm verilir. İç dış farkı dikkate alınarak kesim yapılır. Dış çentik ve burun çentiği atılır. Binme payına kanal açılarak ıstampaya tamamlanmış olur.



Şekil 2.10: Yüz ıstampası

#### 2.1.4.2. Kampre 2

Bazı durumlarda ise çevirme yöntemi ile verilen kampre yeterli olmaz. Bunun için kampre alması gereken parçaya 1.5 cm pay ilave edilerek kaba kesim ıstampası hazırlanmalıdır. Şekil 2.11'e bakınız.



Şekil 2.11: Kaba kesim ıstampası

Kaba ıstampaya göre yüzlük malzemeden kesim yapılır. Yüzlük malzeme kampre makinesinde şekillendirilir (İleri kesim modülüne bakınız.). Şekillendirilen yüzlük deri çapraz ıstampaya göre tekrar kesilir.

- **Çapraz ıstampası:** Çapraz ıstampası şekil almış derinin tekrar kesilmesi için gereklidir. Şekil 1.12’de görüldüğü gibi çapraz ıstampası kampre alan bölgenin standart üzerindeki şeklinin aynısıdır. Binme yapılacak kısma 8 mm pay ilave edilmelidir. Varsa kıvrırma payları da verilir. Verilen paylar etrafından kesim yapılır. Binme payına kanal açılarak belirtilir.



Şekil 2. 12: Çapraz ıstampası

## UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Konç ön ıstampasını çıkartınız.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Kartonu sivri uçlu bir aletle çizerek katlayınız.</li><li>➤ Model çizgilerini çiziniz.</li><li>➤ Kıvrırma, binme paylarını pergel yardımıyla veriniz.</li><li>➤ Kanal açarak binme paylarını gösteriniz.</li><li>➤ İstampa bilgilerini yazınız.</li></ul>
➤ Konç arka ıstampasını çıkartınız	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Arka konç çizgilerini çiziniz.</li><li>➤ Arkaya çatı dikişi paylarını veriniz.</li><li>➤ Binme paylarını veriniz.</li><li>➤ Kanal açarak binme payını işaretleyiniz.</li><li>➤ Kıvrırma payını veriniz.</li><li>➤ İstampa bilgilerini yazınız.</li></ul>
➤ Arka gamba ıstampasını çıkartınız.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Arka gamba çizgilerini çiziniz.</li><li>➤ Arkaya çatı dikiş payını veriniz.</li><li>➤ İstampa bilgilerini yazınız.</li></ul>
➤ Yüz ıstampasını çıkartınız.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Kartonu katlayınız.</li><li>➤ Burun kısmını karton katına yerleştirerek kata denk gelen kısımlardaki çizgileri çiziniz.</li><li>➤ Kavisli olan kısımları çevirerek tekrar çizim yapınız.</li><li>➤ Bu şekilde kampre alması gereken yüz ıstampasını çizerek çizgilerdeki kırıklıkları düzeltiniz.</li></ul>
➤ İstampaları kontrol ediniz.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Çıkarttığınız ıstampaları binme ve kıvrırma paylarını dikkate alarak kontrol ediniz.</li></ul>

Yeni hazırladığınız standart formun yüz ıstampalarını çıkartınız.

## ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

### OBJEKTİF TEST (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki cümleleri doğru veya yanlış olarak değerlendiriniz

1. ( ) Binme payı için 8 mm pay verilmelidir.
2. ( ) Kıvrırma yapılacak kısımlara 5 mm kıvrırma verilmelidir.
3. ( ) Kontrpiye ön ortasında dikiş yoksa kampe vermeden ıstampa çıkartılır.
4. ( ) Yüz ıstampalarına 6 mm ara işi payı verilir.
5. ( ) Binme payı üste kalır.
6. ( ) Burun çentiği iç dış çentik ıstampalara mutlaka konulmalıdır.

### DEĞERLENDİRME

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

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz uygulama testine geçiniz.

## UYGULAMALI TEST

Fermuarsız çizme modelinin yüz ıstampalarını çıkartınız. Yaptığınız uygulamaları aşağıdaki kriterlere göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	Evet	Hayır
1. Model çizgilerini analiz ederek hangi ıstampaları çıkartacağınızı belirlediniz mi?		
2. İstampaları öğrenme faaliyetinde anlatıldığı gibi tekniğine uygun çıkarttınız mı?		
3. İstampa üzerine gerekli olan kenarlara kıvrırma, binme veya çatı paylarını verdiniz mi?		
4. Kampre vererek çıkarılması gereken ıstampaları öğrenme faaliyetinde anlatıldığı gibi çevirme noktaları belirleyerek çizdiniz mi?		
5. İstampa üzerine gerekli bilgileri yazarak çentik, binme kanallarını işaretlediniz mi?		
6. Hazırladığınız ıstampaları üst üste koyarak birbiriyle uyumunu kontrol ettiniz mi?		

## DEĞERLENDİRME

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

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz diğer öğrenme faaliyetine geçiniz.

# ÖĞRENME FAALİYETİ-3

## AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda fermuarsız çizme modeline uygun astar ıstampası hazırlayabileceksiniz.

## ARAŞTIRMA

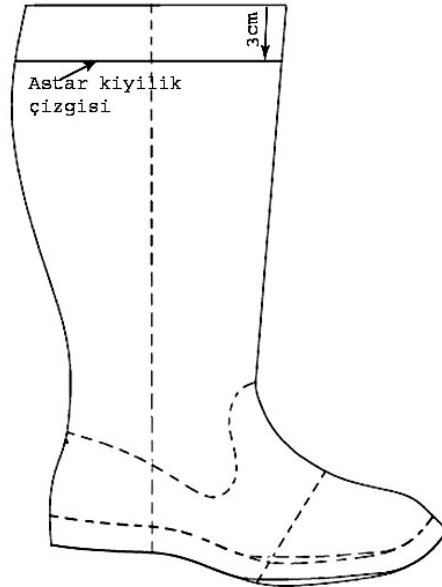
- Kullanmakta olduğunuz veya mağazalarda bulunan fermuarsız botların astar yapılarını inceleyerek sınıf ortamında arkadaşlarınızla paylaşınız.

## 3. ASTAR İSTAMPASI

### 3.1. Fermuarsız Çizme Astar Şekli ve Ölçüler

Fermuarsız çizme için model çizgilerinin dışında astar çizgileri çizilir. Astarı kıyılık, çoraplık gibi farklı parçalara ayırmak mümkündür. Bu modelde sadece kıyılık ıstampası ve yüz ıstampası yapılacaktır. Astar için tekstil malzemesi, suni deri veya astarlık deriler kullanılmaktadır. Astara verilen paylar kullanılacak malzemeye göre farklılık gösterir. Malzemenin özelliği de paylar verilirken dikkate alınmalıdır.

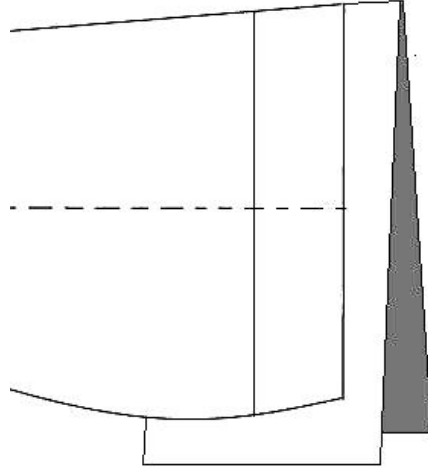
- Astar kıyılık çizgisi standart form üzerine diz altı çevresinden 3 cm, aşağı çizilir. Şekil 3.1'de görüldüğü gibi.



Şekil 3.1: Astar kıyılık çizgisi

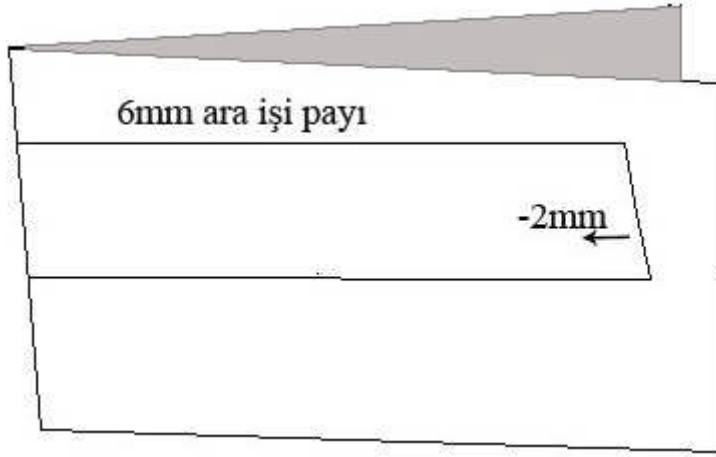






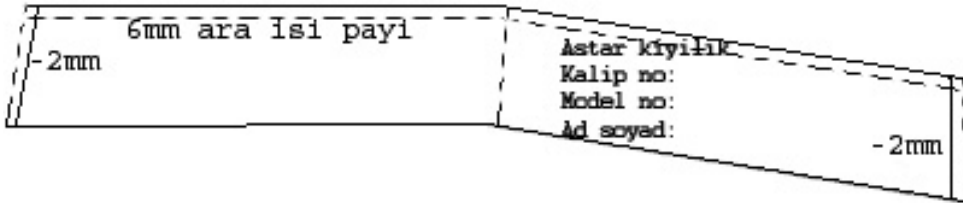
Şekil 3.3: Astar kıyılık çizimi

- Konç kısmına 6mm ara işi payı ilave edilir.Şekil3.4'de görüldüğü gibi arka kısımdan 2mm eksiltme yapılarak kesim yapılır.



Şekil 3. 4: Astar kıyılık payları

- Verilen paylar ve eksiltmeler dikkate alınarak kesim yapılır.



Şekil 3.5: Astar kıyılık

## UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Astar şeklini standart form üzerine çiziniz.	➤ Yüz çizgileriyle karışmaması için renkli kalem kullanınız.
➤ Kartonu hazırlayınız.	➤ İstampa parçaları için yeterli büyüklükte karton kullanınız. Çift kat olarak kullanılacak kartonları cetvel ve bıçakla katlayınız.
➤ Astar ıstampalarını standart formdan kartona kopyalayınız.	➤ Sivri ve sert uçlu kalem kullanınız. ➤ Öğrenme faaliyetinde anlatılan şekilde yapınız.
➤ Astar paylarını çiziniz.	➤ Pergel kullanınız. ➤ Doğru kenarlara doğru payları veriniz. ➤ Öğrenme faaliyetinde anlatılan payları veriniz. ➤ Kalem kanallarını 1,5mm genişliğinde ve paralel yapınız.
➤ Astar ıstampalarını kesiniz.	➤ Bilenmiş bıçakla düzgün kesim yapınız. ➤ İç dış farklarına göre kesim yapınız. ➤ Çentikleri doğru yere atınız.
➤ Astar ıstampalarını kontrol ediniz.	➤ Çıkardığınız bütün parçaları üst üste yerleştirerek birbirleriyle uyumunu kontrol ediniz. ➤ Standart formda yaptığınız tanımlama bilgilerini bütün ıstampalara uygulayınız.

Bu uygulamayı hazırladığınız yeni standart formun astar ıstampalarını çıkartarak tekrar ediniz.

## ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

### OBJEKTİF TESTLER (ÖLÇME SORULARI)

1. ( ) Astara 6 mm ara işi payı verilir.
2. ( ) Astar binme payı en az 10 mm olmalıdır.
3. ( ) Astarın monta kısmına 5-6 mm pay verilir.
4. ( ) Astar da çentik kullanılmaz.
5. ( ) Astar yüz ıstampalarından dar olmalıdır.

Aşağıdaki cümleleri doğru veya yanlış olarak değerlendiriniz.

### DEĞERLENDİRME

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

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz uygulama testine geçiniz.

## UYGULAMALI TEST

Yeni hazırladığınız standart formun astar ıstampalarını çıkarınız. Aşağıdaki kriterlere göre değerlendiriniz.

<b>Değerlendirme Ölçütleri</b>	<b>Evet</b>	<b>Hayır</b>
1. Astar için gerekli çizgileri çizdiniz mi?		
2. Astar ıstampasını tekniğine uygun çıkarttınız mı?		
3. Astar ıstampasını arkadan 2 mm kısalttınız mı?		
4. Fort kısmında daraltmayı tekniğine uygun yaptınız mı?		
5. Binme paylarını verdiniz mi?		
6. Ara işi paylarını verdiniz mi?		
7. Astarı monta kısmından 5-6mm kısalttınız mı?		
8. Hazırladığınız ıstampaları birleştirerek kontrolünü yaptınız mı?		

## DEĞERLENDİRME

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

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz Modül Değerlendirme’ye geçiniz.

# MODÜL DEĞERLENDİRME

## PERFORMANS TESTİ (YETERLİK ÖLÇME)

Gerekli araç, gereç ve donanımın bulunduğu ortamda bayan fermuarsız çizme ıstampalarını hazırlayınız. Yaptığınız bu uygulamayı aşağıdaki kriterlere göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Modelinize uygun kalıbı seçtiniz mi?		
2. Kalıbı tekniğine uygun iç ve dış bantladınız mı?		
3. Ön orta ve arka orta çizgilerini çizdiniz mi?		
4. Arka yüksekliği ve kalıp ön orta noktasını işaretlediniz mi?		
5. Milo başlarını işaretleyerek tarak çizgisini çizdiniz mi?		
6. Dış ve iç formu tekniğine uygun çıkarttınız mı?		
7. Orta formu oluşturduunuz mu?		
8. Kalıbın topuk yüksekliğini ölçtünüz mü?		
9. Dik açı çizerek bu yüksekliği dik açı üzerinde işaretlediniz mi?		
10. Orta formu tekniğine uygun dik açı üzerine çizdiniz mi?		
11. Tepe noktasını işaretleyerek uzun topuk çizgisi ve kısa topuk çizgisini çizdiniz mi?		
12. Uzun topuk çizgisi ölçüsünü kısa topuk çizgisi üzerinde işaretlediniz mi?		
13. Kısa topuk çizgisinin 1/2'sini bularak buradan geçen dik bir çizgi çizdiniz mi?		
14. Bu çizgi üzerinde diz altı yüksekliğini ve genişliğini tekniğine uygun işaretlediniz mi?		
15. Dik çizgi üzerinde bilek yüksekliğini tekniğine uygun işaretlediniz mi?		
16. Ayak atlama çizgisini tekniğine uygun çizdiniz mi?		
17. Arka konç çizgisini çizdiniz mi?		
18. Ön konç çizgisini çizdiniz mi?		
19. Baldır yüksekliği ve baldır genişliğini işaretlediniz mi?		
20. Ön ve arka ayak kavislerini referans noktalarını dikkate alarak çizdiniz mi?		
21. Model çizgilerini çizdiniz mi?		
22. Standart formu modeli suni malzemeden dikerek kontrol ettiniz mi?		
23. Model çizgilerini analiz ederek çıkartılacak ıstampaları belirlediniz m?		
24. ıstampalara tekniğine uygun çıkarttınız mı?		
25. ıstampa paylarını doğru olarak verdiniz mi?		
26. ıstampa üzerinde çentik kanal gibi gerekli işaretleri belirttiniz mi?		

27. Istampaya üzerinde gerekli işaretlemeleri yaparak ıstampaya bilgilerini yazdınız mı?		
28. Istampaları üst üste getirerek kontrol ettiniz mi?		
29. Standart form üzerinde astar çizgilerini çizdiniz mi?		
30. Astar ıstampalarını tekniğine uygun çıkarttınız mı?		
31. Astar ıstampası için gerekli payları verdiniz mi?		
32. Astar ıstampaları üzerine gerekli çentik ve kanal işaretlerini aldınız mı?		
33. Astar ıstampaya bilgilerini yazdınız mı?		
34. Astar ıstampalarını payları da dikkate alarak işaretlediniz mi?		

### DEĞERLENDİRME

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

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

İlgili kişi ile görüşerek bir sonraki modüle geçiniz.

# CEVAP ANAHTARLARI

## ÖĞRENME FAALİYETİ-1'İN CEVAP ANAHTARI

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

## ÖĞRENME FAALİYETİ-2'NİN CEVAP ANAHTARI

1.	D
2.	D
3.	Y
4.	Y
5.	Y
6.	D

## ÖĞRENME FAALİYETİ-3'ÜN CEVAP ANAHTARI

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



## ÖNERİLEN KAYNAKLAR

- Sharp, Michael H. **The Pattern Cutter's Handbook**, SATRA, 1994.
- Patrick H. J. **Modern Pattern Cutting and Design**, England, 1983.
- SÜRENKÖK Ruhi, **Ayakkabı Öğreniyorum** Cilt-2, İzmir, 1994.
- SÜRENKÖK Ruhi, **Ayakkabıda İstanpa ve Kampile Olayı** Cilt-4, İzmir, 1994.
- BİLEKE Altan, **Istanpa**,

# KAYNAKÇA

- DURMAZ, İsmail, **Istampa Ders Notları**, İstanbul, 2005.
- Garley, A. M, **Shoemaking Dictionary**, England, 2001.
- KALKAN, Ali, **Istampa Ders Notları**, İstanbul, 2005.
- KASTAN, Cengiz, **Modern Yöntemle Stampa Çıkarma**, İstanbul, 2003.
- KILIÇ, Birgül, **Istampa Ders Notları**, İstanbul, 2005.
- MEB MEGEP, **Ayakkabı Teknolojisi Alanı Profil Çıkarma Modülü**. İstanbul. 2006.
- MEB MEGEP, **Ayakkabı Teknolojisi Alanı Ayakkabıda Ölçü Modülü**. İstanbul. 2006.
- MEB MEGEP, **Ayakkabı Teknolojisi Alanı Maskaretsiz Molyer Modeli Modülü**. İstanbul, 2006.
- PATRICK, H.J, **Modern Pattern Cutting And Design**, England, 1983.
- SHARP, H.Michael, **The Pattern Cutter's Handbook**, Londra.1994.
- SHARP, Everett,Westley, **Footwear Open Tech Units**, England, 1989.
- SÜRENKÖK, Ruhi, **Ayakkabıyı Öğreniyorum**, Cilt 2, İzmir, 1994.
- SÜRENKÖK Ruhi., **Ayakkabıda İstanpa ve Kampile Olayı** Cilt-4, İzmir, 1994.
- UNİDO (İstanbul Ticaret Odası-Birleşmiş Milletler Sınai Kalkınma Teşkilatı) Çeviren BİLEKE, Altan. **Istampa1-2**, İstanbul, 2006.
- UYAR, Mustafa, **Istampa Ders Notları**, İstanbul, 2005.
- YILMAZ, Yasemin, **Istampa Ders Notları**, İstanbul, 2005.
- William, A. Rossi, **The Complete Footwear Dictionary**, Florida, 2000.
- <http://www.zappos.com>