

**T.C.  
MILLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI**

# **AYAKKABI VE SARACIYE TEKNOLOJİSİ**

**BAYAN TERLİK MODELİ  
542TGD293**

**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 .....	ii
GİRİŞ .....	1
ÖĞRENME FAALİYETİ- 1 .....	3
1. KALIP ÜZERİNE MODEL ÇİZME.....	3
1.1. Bayan Terlik Modeli .....	3
1.1.1. Tanım.....	3
1.1.2. Özelliği.....	4
1.1.3. Model Çeşitleri.....	4
1.2. Kalıp Üst ve Alt Yüzeyini Bantlama.....	6
1.2.1. Kalıp Üst (Saya) Yüzeyini Bantlama .....	6
1.2.2. Kalıp Alt Yüzeyini Bantlama .....	6
1.3. Kalıp Üzerinde Model .....	7
1.3.1. Ölçüler.....	7
1.3.2. Çizim .....	8
1.3.3. Kesim .....	8
UYGULAMA FAALİYETİ.....	9
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME.....	10
ÖĞRENME FAALİYETİ- 2 .....	12
2. YÜZ İSTAMPALARI.....	12
2.1. Bant Sökme Tekniği.....	12
2.2. Bant Yapıştırma Tekniği .....	12
2.2.1. Düzeltme .....	12
2.2.2. Paylar.....	12
2.2.3. Yüz İstampaları .....	13
2.2.4. Kontrol.....	13
UYGULAMA FAALİYETİ.....	15
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME.....	16
3. ASTAR İSTAMPALARI.....	18
3.1. Astar Şekli ve Tekniği.....	18
3.1.1. Bütün Astar.....	18
3.1.2. Parçalı Astar .....	19
3.2. Paylar.....	19
3.3. Astar İstampaları .....	19
UYGULAMA FAALİYETİ.....	20
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME.....	21
ÖĞRENME FAALİYETİ- 4 .....	23
4. MOSTRA İSTAMPASI .....	23
4.1. Temel Nokta ve Çentikler .....	23
4.2. Mostra İstampaları.....	23
4.2.1. Şilte İstampası .....	24
4.2.2. Mostra İstampası .....	24
UYGULAMA FAALİYETİ.....	25
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME.....	26
MODÜL DEĞERLENDİRME .....	28
CEVAP ANAHTARLARI.....	30
KAYNAKÇA .....	32

# AÇIKLAMALAR

<b>KOD</b>	<b>542TGD293</b>
<b>ALAN</b>	<b>Ayakkabı ve Saraciye Teknolojisi</b>
<b>DAL/MESLEK</b>	<b>Ayakkabı Modelistliği</b>
<b>MODÜLÜN ADI</b>	<b>Bayan Terlik Modeli</b>
<b>MODÜLÜN TANIMI</b>	Bayan terlik modeli için kalıp üzerine model çizme, yüz, astar ve mostra ıstampalarını çıkarma becerilerini içeren öğrenme materyalidir.
<b>SÜRE</b>	40/16
<b>ÖN KOŞUL</b>	
<b>YETERLİK</b>	Bayan terlik modeli çıkarmak.
<b>MODÜLÜN AMACI</b>	<b>Genel Amaç</b> Gerekli ortam sağlandığında bu modül ile bayan terlik modelini çıkarabileceksiniz. <b>Amaçlar</b> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Modeli kalıp üzerine çizebileceksiniz,</li><li>2. Bayan terlik modelini yüz ıstampalarını çıkarabileceksiniz,</li><li>3. Bayan terlik modelinin astar ıstampalarını çıkarabileceksiniz,</li><li>4. Mostra ıstampasını çıkarabileceksiniz.</li></ol>
<b>EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI</b>	<b>Ortam:</b> Atölye ve Laboratuvar <b>Donanım:</b> Ayakkabıcılık mezurası, kalıp, ökçe merdiveni, pergel, cetvel, rulet ve karton
<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Modülün içinde yer alan her bir öğrenme faaliyetinden sonra verilen ölçme araçları ile kendinizi değerlendirebileceksiniz.</li><li>➤ Modül sonunda kazandığınız bilgi ve beceriler; öğretmeniniz tarafından hazırlanacak ölçme araçları ile değerlendirilecektir.</li></ul>

# GİRİŞ

## Sevgili Öğrenci,

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

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

Bu nedenle, iş gücünün mesleki eğitim boyutunda yerini alması kaçınılmazdır. Bayan terlik modeli, yazlık bayan giyiminde önemli bir yeri olan klasik ve vazgeçilmez, yıllardan beri üretilen bir model olmasına rağmen, modası geçmeyen ve kullanım rahatlığı nedeniyle en çok talep edilen bir modeldir. Farklı kalıp ve örneklerde farklı çeşitlerde olabilir.

Bu modül ile bayan terlik modelini kalıp üzerinde çizip, yüz, astar ve mostra istampalarını çıkartabileceksiniz.

Kazanacağınız bu beceriler iş hayatınızda sizlere rehberlik yapacaktır.



# ÖĞRENME FAALİYETİ- 1

## AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda, gerekli ortam sağlandığında bayan terlik modelini kalıp üzerine çizebileceksiniz.

## ARAŞTIRMA

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

## 1. KALIP ÜZERİNE MODEL ÇİZME

### 1.1. Bayan Terlik Modeli

#### 1.1.1. Tanım

Bayanların özellikle yaz mevsiminde giydikleri, burun kısmı açık veya kapalı, klasik giyim eşyaları arasında olan bir ayakkabı türüdür. Terlik ayağın hava alması en uygun olan ayakkabı türüdür. İnsanlar terlikleri genellikle yaz aylarında ve kapalı (ev vb. gibi) ortamlarda giyerler. Ayak, terlik içinde iken doğal ortamına en yakın durumdadır.

Açık (özellikle ayağın arka kısmı boşta olan) yazlık ve rahat giyim eşyasına **terlik** denir. Resim 1. 1’de bir bayan terliği görülmektedir.



Resim 1. 1: Bayan terliği modeli

### 1.1.2. Özelliği

Saya kısmı ayak üst noktasının üstüne veya arkasına geçmeyen ayağın doğal yapısına en yakın ayakkabı türüdür.

### 1.1.3. Model Çeşitleri

Terlikler çok çeşitli şekillerde sınıflandırılabilir. Burada terlikleri kısaca şu şekilde sınıflandıracamız:

➤ **Ev terliği (önü kapalı)**

Ev vb. gibi kapalı alanlarda giyilen terlik türüdür. Resim 1.2’de ev terliği görölmektedir.



Resim 1.2: Ev terliği

➤ **Arkasının yanında önü de açık terlik**

Bu terlik türü de genel kullanım amaçlıdır. Resim 1.3’te örnek terlik görölmektedir.



Resim 1.3: Arkası ve önü açık terlik



➤ **Plaj terliği**

Plaj ve deniz kenarında kullanılan terlik türüdür. Kum ve ıslanmaya karşı dayanaklı olmalıdır. Resim 1.4'te plaj terliği görölmektedir.



**Resim 1. 4: Plaj terliği**

➤ **Ortopedik terlik**

Ayak rahatsızlıkları olan kişilerin giymesi gereken ayağa özel yapılmış terlik türüdür. Resim 1. 5'te ortopedik terliğe örnek görölmektedir.



**Resim 1. 5: Ortopedik terlik**

➤ **İş terliği (Sabo gibi)**

Genel olarak doktor ve hemşirelerin giydiği terlik türüdür. Hastane gibi mikrop olmaması istenilen yerlerde giyileceği için dezenfekte edilmeye dayanıklı olmalıdır. Resim 1. 6'da bir sabo terlik görölmektedir.



**Resim 1. 6: Sabo terlik**

## 1.2. Kalıp Üst ve Alt Yüzeyini Bantlama

### 1.2.1. Kalıp Üst (Saya) Yüzeyini Bantlama

- Kalıba, profil çıkarma modülünde olduğu gibi dış ve iç yüzeye sırası ile atkı bantları atılır.
- Daha sonra bant yarım üste bindirilerek burundan yüz ortasına kadar bantlanır.
- Yüz ortasından kalıp üst noktasına kadar bant yüz ortasında çapraz ve yine yarım üste olacak şekilde bantlanır.
- Dış ve iç yüzeylerde kalan kısımlar, sırası ile en son arka orta çizgiyi kapatacak şekilde, ayrı ayrı yine yarım üste bantlanır. Kalıbı bant ile kaplama esnasında bantlar, 10–15 mm civarında alt ve üst yüzeye dolandırılır.
- Bantların fazlalığı kalıp üst ve alt kenarlarından, güvenli ve düzgün bir şekilde temizlenir. Resim 1. 7'ye bakınız.

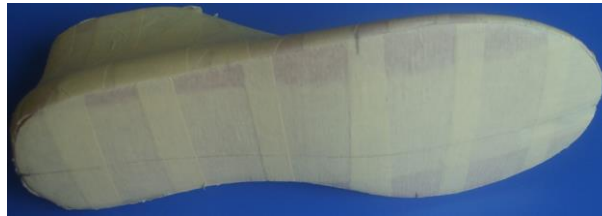


Resim 1. 7: Kalıbın üst yüzeyinin bantlanması

### 1.2.2. Kalıp Alt Yüzeyini Bantlama

Kalıp üst yüzeyindeki bant sökülmeden hemen alt yüzey şu şekilde bantlanır;

- Bantlar en fazla 3 mm üste binecek şekilde uzunlamasına atılır.
- Yine aynı şekilde en fazla 3 mm üste binecek şekilde enlemesine bantlar atılır.
- Fazlalıklar temizlenir. Resim 1. 8'e bakınız.



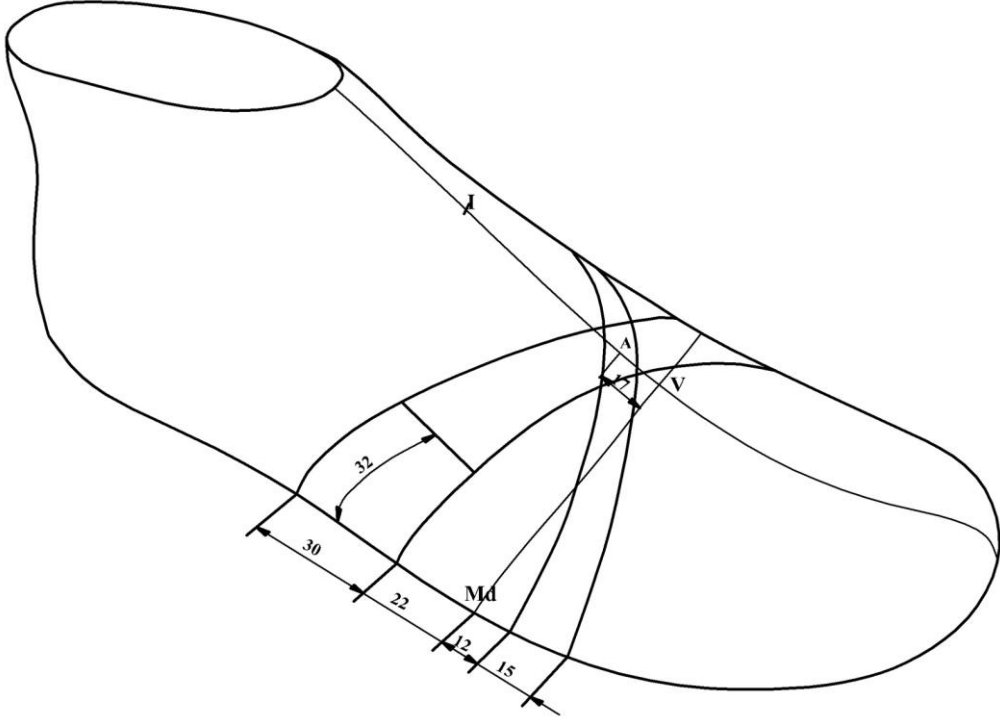
Resim 1. 8: Kalıbın alt yüzeyinin bantlanması

Kalıp üst ve alt yüzeyi bantlanıp temizlendikten sonra bant üzerinde sırası ile şunlar çizilir:

- Ön ve arka orta çizgiler
- Dış ve iç mulo başları
- Tarak çizgisi
- Kalıp alt yüzeyinde mulo başları ve tarak genişliği
- Kalıp arka temas noktaları
- Kalıp alt yüzey eksenini

### 1.3. Kalıp Üzerinde Model

Şekil 1. 1'deki terlik modeli bantlı kalıbın üzerinde aşağıda ölçü, çizim ve kesim konularının altında belirtildiği şekilde elde edilir.



Şekil 1. 1: Terlik modeli ve ölçüleri

#### 1.3.1. Ölçüler

İstenen terlik modelinin ölçüleri şekil 1. 1'de verilmiştir. Bu ölçülere bağlı kalınarak model çizilmelidir.

### 1.3.2. Çizim

Model, bant üzerine yumuşak uçlu bir kalemle, çizgi ve kavisler düzgün bir şekilde çizilmelidir. Ölçüleri yukarıda verilmiş olan terlik modeli kalıp üzerine dış ve iç yüzey ikisi birlikte çizilmelidir. Resim 1. 9'a bakınız.



**Resim 1. 9: Modelin dış ve iç yüze çizimi**

Çizim aşamasında, modelin yüz çizgilerinin ve aksesuar atkı çizgilerinin, kalıp alt kenarına temas ettiği yerler, kalıp alt yüzeyindeki bant üzerine de işaretlenmelidir.

### 1.3.3. Kesim

Bant üstündeki model çizgilerinin kesimine önce aksesuar çizgilerinden başlanır. Aksesuar, kesilip alındıktan sonra boşalan yeri tekrar bant ile doldurulur. Atkı kenar yerleri bant üzerinde işaretlenir. Daha sonra da terlik yüz kenarları düzgün bir şekilde kesilir.

## UYGULAMA FAALİYETİ

### Modeli Kalıp Üzerinde Elde Etme

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Kalıbı bantlayınız.	➤ Kalıbın iç-dış yüzeylerini bantlayınız.
➤ Temel noktaları işaretleyiniz.	➤ Bant fazlalıklarını temizledikten sonra ön ve arka orta çizgileri çiziniz. Milo başlarını, tarak çizgisi, yüz ortası, konturpuan noktası ve ayak üst noktasını işaretleyiniz.
➤ Kalıbın alt yüzeyini bantlayınız.	➤ Kalıp alt yüzünü önce uzunlamasına sonra da enine 3 mm üst üste binecek şekilde bantlayınız.
➤ Modeli kalıp üzerine çiziniz.	➤ Konu anlatımı sırasında verilen ölçülere göre model kalıp üzerine çiziniz.
➤ Terliğin kalıbın alt yüzeyine gelen kenarlarını işaretleyiniz.	➤ Terlik saya çizgilerinin kalıp alt kenarına değen kısımlarını alt yüzeydeki bant üzerine işaretleyiniz.
➤ Düzeltmeleri yapınız.	➤ Model çizgilerini kontrol edip düzeltilmesi gereken yerleri düzeltiniz.
➤ Terlik parçalarını kalıp üzerinden kesiniz.	➤ Terlik saya parçalarını kalıp üzerinde kesiniz.

## ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

### OBJEKTİF TEST (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki soruların cevaplarını doğru ve yanlış olarak işaretleyiniz.

1. (...) Açık (özellikle ayağın arka kısmı boşta olan) yazlık ve rahat giyim eşyasına terlik denir.
2. (...) Terlik her noktadan ayağı sıkı bir şekilde saran kapalı bir ayakkabı türüdür.
3. (...) Terlik şekli kalıp üzerine çizilince sayanın kalıp alt kenarına temas ettiği noktalar mostra üzerinde işaretlenmelidir.
4. (...) Sabo terlik temizliği rahat bir şekilde yapılabilen malzemelerden üretildiği için genellikle sağlık alanında çalışan kişiler tarafından tercih edilmektedir.
5. (...) Terlik saya ıstampaları için model çizgileri bantlı kalıp üzerinde kesilebilir.

### DEĞERLENDİRME

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

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz uygulama testine geçiniz.

## UYGULAMALI TEST

Bir terlik kalıbını bantlayarak ıstampalarını çıkarma işlemi için hazırlık yapınız. Yaptığınız bu uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
1.	Kalıp profil çıkarma modülünde anlatıldığı şekilde bantlayıp, işaretleme yaptınız mı?		
2.	Temel noktaları (ön ve arka orta çizgi, tarak çizgisi) işaretlediniz mi?		
3.	Kalıbın alt yüzeyini (profil çıkarma modülünde anlatıldığı şekilde) bantladınız mı?		
4.	Modeli kalıp üzerine ölçülerine uygun şekilde çizdiniz mi?		
5.	Terlik model çizgilerinin kalıbın alt yüzeyine gelen kenarlarını işaretlediniz mi?		
6.	Düzeltilmeleri kontrol ederek yaptınız mı?		
7.	Terlik saya parçalarını kalıp üzerinde parmaklarınızı kalıba yaslayarak kestiniz mi?		
<b>Toplam</b>			

## DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonunda eksikleriniz varsa, öğrenme faaliyetine dönerek işlemi tekrarlayınız. Tüm soruları evet olarak cevaplandırdınız ise bir sonraki faaliyete geçiniz.

# ÖĞRENME FAALİYETİ- 2

## AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda, gerekli ortam sağlandığında bayan terlik modelinin yüz ıstampalarını çıkarabileceksiniz.

## ARAŞTIRMA

- Model, ıstampa kitaplarından ve yabancı kaynaklardan bayan terlik modelinin yüz ıstampalarını çıkarma yöntem ve teknikleri ile ilgili araştırma yapınız. Bu konuyla ilgili kaynak kitapları ve dokümanları okuyunuz.

## 2. YÜZ İSTAMPALARI

### 2.1. Bant Sökme Tekniği

Bant kalıp üzerinden sökülürken yavaş bir şekilde, kırıştırmadan ve esnetmeden sökülür.

### 2.2. Bant Yapıştırma Tekniği

Resim 2. 1'deki gibi bant kartona, ön orta çizgiden daha sonrada diğer kısımlar ön orta çizgiye dikey bir şekilde tutturulur. Bant esneme ve kırışma yaptırılmadan yapıştırılır.



Resim 2. 1: Terlik ıstampasının kartona yapıştırılması

#### 2.2.1. Düzeltme

Bandı kalıp üzerinden sökme ve kartona yapıştırma aşamasında oluşabilecek hatalardan dolayı, karton üzerindeki yüz ıstampası bant kenarları incelenir. Düzeltilmesi gereken çizgiler kurşun kalemle tekrar düzgün bir şekilde çizilir.

#### 2.2.2. Paylar

Terlik modelinin yüz ıstampalarında kullanılan paylar için tablo 2. 1'e bakınız.

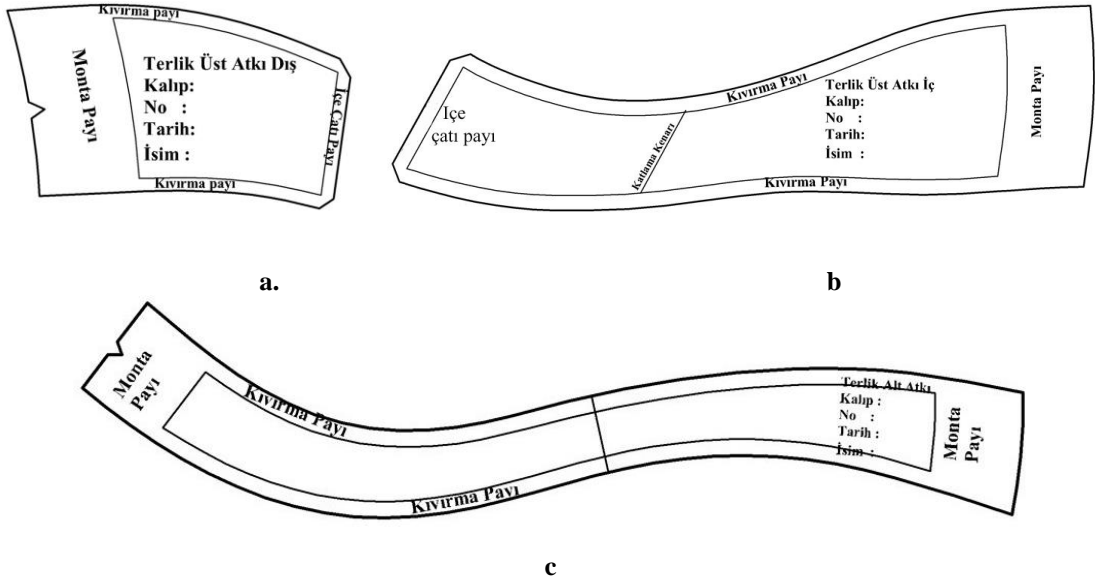


Pay verilecek kenar	Pay (mm)
Kıvrırma kenarı payı	3-5 mm
Bindirme kenarı (eğer varsa) payı	8 mm
Çatı dikişi	2 mm
Monta payı	18 mm

**Tablo 2. 1: Terlik modelinin yüz ıstampalarında kullanılan paylar**

### 2.2.3. Yüz İstampaları

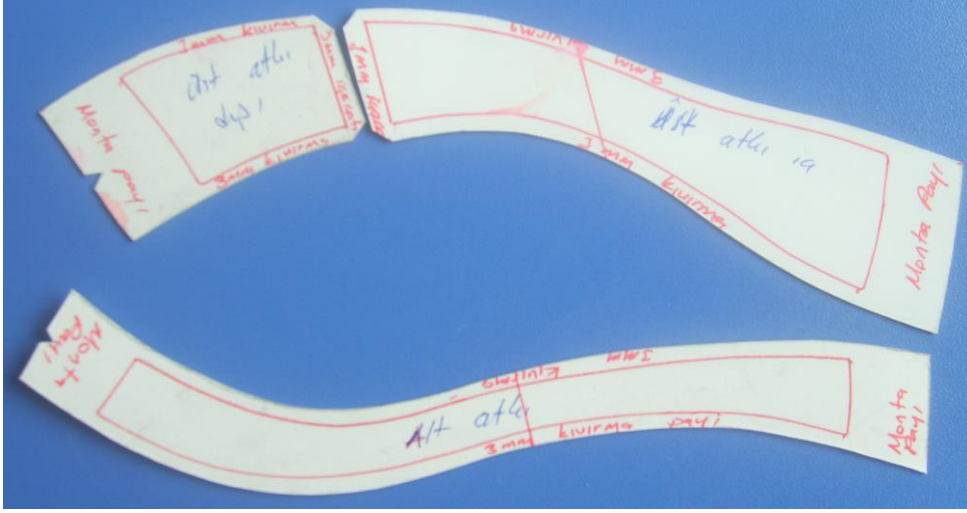
Kalıp üzerinden alınan parçalar kartona kopya edilir. Şekil 2 a, b ve c’de yerleri ile gösterilen paylar 3 mm kıvrırma payı, 2 mm içe çatı payı, 8 mm bindirme payı ve 18 mm monta payı verilir. Düzeltme kontroller verilir. İstampalar kenarlarından pürüzsüz bir şekilde kesilir. (Dikkat edilmesi gereken en önemli husus kavisli kenarların düzgün bir şekilde elde edilmesidir.) Kesme işleminde, kesilecek kenar tek hamlede (kesme işlemine ara vermeden) düzgün bir şekilde kesilmelidir. Şekil 2. 1 a, b ve c’de yüz ıstampaları görülmektedir.



**Şekil 2. 1: Yüz ıstampaları**

### 2.2.4. Kontrol


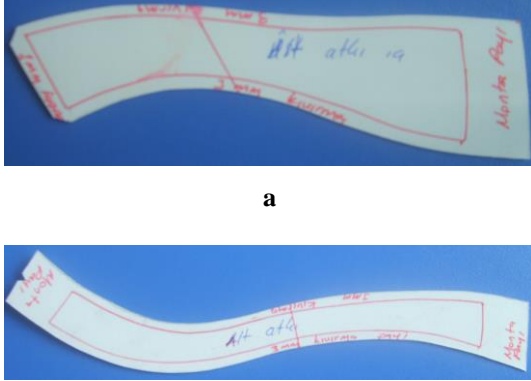
Yüz ıstampası kesildikten sonra kalıp üzerinde yerine oturtularak doğruluğu kontrol edilir. Resim 2. 2’ye bakınız. Kontrol esnasında kalıp alt yüzey bandı üzerindeki işaretler ve ön orta çizgi referans alınmalıdır.



**Resim 2. 2: İstampaların birbiri ile karşılaştırılması**

## UYGULAMA FAALİYETİ

### Yüz İstampalarını Çıkarma

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Karton hazırlayınız.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ İstampalar için yeterli büyüklükte karton hazırlayınız.</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Yüz parçalarını kalıp üzerinden sökünüz.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Yüz parçalarını kalıp üzerinden sökerken bandı esnetmemeye özen gösteriniz.</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Tekniğine uygun olarak yapıştırınız.</li></ul>  <p><b>Fotoğraf 2. 3: Yüz parçasının kartona yapıştırılması</b></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Yüz parçaları kalıp üzerinden söküldükten sonra resim 2. 2 a ve b'deki gibi kartona yapıştırılır.</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Düzeltmeleri yaparak monta payı veriniz.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Resim 2. 3'te görüldüğü şekilde ıstampaların monta paylarını veriniz.</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>➤ İstampaları kesiniz.</li></ul>  <p><b>Resim 2. 4: Yüz ıstampaları</b></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Resim 2. 3'te görüldüğü şekilde pürüzsüz ve düzgün bir şekilde kesiniz.</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Kontrolleri yapınız.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ İstampaları kalıp üzerine yerleştirerek kalıp üzerindeki durumunu ve çizgilerin doğruluğunu kontrol edebilirsiniz.</li></ul>

## ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

### OBJEKTİF TEST (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki soruların cevaplarını doğru ve yanlış olarak işaretleyiniz.

1. (...) Bant kalıp üzerinden sökülürken esnetilmemeye özen gösterilmelidir.
2. (...) Terlik modelde bant karton üzerine yapıştırılırken gelişigüzel hareket edilebilir.
3. (...) Kartona yapıştırılan bant kenarlarından kesilir ve başka bir kartona kopya edilerek kenarları düzeltilir.
4. (...) Terlik yüz ıstampalarına 10 mm kıvrırma payı verilir.
5. (...) Yüz ıstampa parçalarına 18 mm monta payı verilir.

### DEĞERLENDİRME

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

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz uygulama testine geçiniz.

## UYGULAMALI TEST

Bir bayan terlik modelinin yüz ıstampalarını çıkarma işlemini yapınız. Yaptığınız bu uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
1.	Kartonları ıstampalar için yeterli büyüklükte hazırladınız mı?		
2.	Yüz parçalarını kalıp üzerinden bandı esnetmeden söktünüz mü?		
3.	Bandı önce ön orta çizgiden başlayarak yapıştırdınız mı?		
4.	Bozuk çizgilerin düzeltmelerini yapıp, 20 mm monta payı verdiniz mi?		
5.	Yüz ıstampalarını pürüzsüz bir şekilde kestiniz mi?		
6.	İstampaların kontrollerini işaretlere göre yaptınız mı?		
	<b>Toplam</b>		

## DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonunda eksikleriniz varsa, öğrenme faaliyetine dönerek işlemi tekrarlayınız. Tüm soruları evet olarak cevaplandırdınız ise bir sonraki faaliyete geçiniz.

# ÖĞRENME FAALİYETİ- 3

## AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda, gerekli ortam sağlandığında bayan terlik modelinin astar ıstampalarını çıkarabileceksiniz.

## ARAŞTIRMA

- Model, ıstampa kitaplarından ve yabancı kaynaklardan bayan terlik modelinin astar ıstampalarını çıkarma yöntem ve teknikleri ile ilgili araştırma yapınız. Bu konuyla ilgili kaynak kitapları ve dokümanları okuyunuz.

## 3. ASTAR İSTAMPALARI

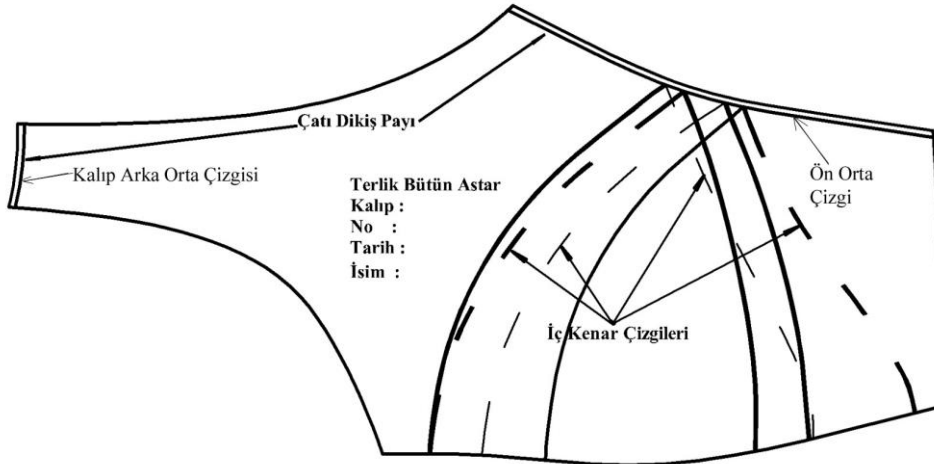
### 3.1. Astar Şekli ve Tekniği

Terlik modellerinde astar aşağıda açıklanan şekillerde yapılabilir.

- Bütün astar
- Parçalı astar

#### 3.1.1. Bütün Astar

Astar kalıp profiline uygun şekilde bütün yapılabilir. Hatırlanacağı gibi kalıbın iç ve dış formlarının bantlanmasından sonra yüz parçaları kalıp üzerinden kesilip alınmıştır. Kalıp üstünde oluşan boşluk tekrar bant ile doldurulur. Yüz parçalarının yerleri bant üzerine çizilir. Bant ön ve arka ortadan kesilir. Profil çıkarma modülünde anlatıldığı şekilde standart form oluşturulur. Terlik standart formu üzerinde yüz parçalarının yerleri kontrol edilip düzeltilir. Standart formdan tek kat karton üzerine Şekil 3. 1’de görülen bütün astar ıstampası çıkarılır.



Şekil 3. 1: Dış ve iç yüz bütün astar

Istampanın üzerinde yüz parçalarının geleceği yerler çizilidir. Astar iç ve dış olarak iki adet kesilip dikileceği için ön ve arka ortaya 2 mm çatı payı verilir. Malzeme israfını engellemek için burun ve topuk bölgelerinde fazlalık kısımlar kesilir. Astar fazlalıkları monta ve üste atma işleminden sonra ara işi yapılarak temizlenir.

Bütün astar yapılmasının amacı, modelin monta esnasında çok düzgün ve doğru bir şekilde yerine oturmasıdır. Bu astarın dezavantajı malzeme sarfiyatının fazla olması nedeni ile maliyetin artmasıdır (Bakınız şekil 3. 1).

### 3.1.2. Parçalı Astar

Bazen astar, terlik yüz ıstampasına uygun, ara işi paylı parçalı astar şeklinde de yapılabilir. Bütün astardan farklı olarak saya üste işlemi yapıldıktan sonra ara işi yapılarak fazla kısımlar temizlenir. Terliğin parçalı astar ıstampaları, şekil 3. 2 a ve b'de görülmektedir.

Bu yöntemde monta işlemi sırasında sayayı kalıba çok düzgün oturtmak gerekir. Bu yöntemde malzeme sarfiyatı azalır ve maliyet düşer. Tasarruflu bir imalat yapılmış olur.

## 3.2. Paylar

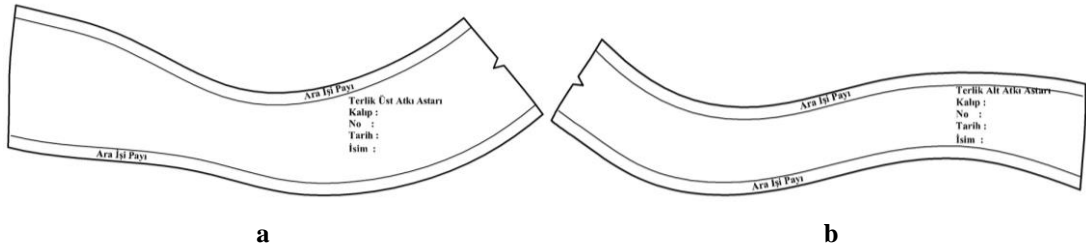
Terlik modelinin yüz astarı ıstampalarında kullanılan paylar için tablo 3. 1'e bakınız.

Pay verilecek kenar	Pay (mm)
Ara işi payı	6 mm
Bindirme kenarı ( varsa eğer )	8 mm
Monta kenarını kısaltma payı	6 mm

Tablo 2. 1: Terlik modelinin yüz ıstampalarında kullanılan paylar

## 2.3. Astar ıstampaları

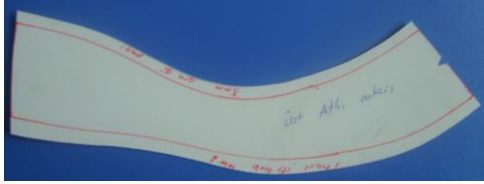
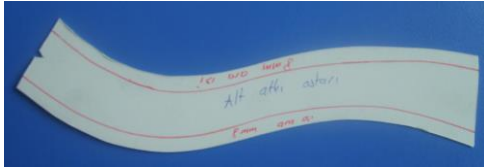
Astar ıstampalarını yapabilmek için yüz ıstampalarından faydalanılır. Yüz ıstampaları tek kat karton üzerine kopyalanır. Şekil 3. 2 a ve b'de yerleri, verilecek pay ismi ile belirtilen kenarlara 6 mm ara işi payı verilir. Montanın iyi bir şekilde yapılabilmesi için monta kenarları 6 mm kısaltılır. Astar ıstampaları şekil 3. 2 a ve b'de görülmektedir.



Şekil 3. 2: Parçalı astar ıstampaları

## UYGULAMA FAALİYETİ

### Astar İstampalarını Çıkarma

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Karton hazırlayınız.	➤ İstampalar için yeterli sığacağı büyüklükte karton hazırlayınız.
➤ Astar ıstampaları için yüz parçalarını kopyalayınız.	➤ Yüz parçalarını kartona kopyalarken hareket ettirmeyiniz. İnce uçlu bir kalem ile kalemi karton yüzeyine dik tutarak işlemi yapınız.
➤ Astar paylarını veriniz.	➤ Tablo 3. 1’de önerilen payları kullanınız.
➤ Düzeltmeleri yapınız.	➤ Düzeltmeler esnasında kavislerin düzgün olmasına dikkat ediniz.
➤ Astar ıstampalarını kesiniz.  <b>Resim 3. 1: Üst atkı astar ıstampası</b>  <b>Resim 3. 2: Alt atkı ıstampası</b>	➤ Astar ıstampaları resim 3. 1 ve 3. 2 ‘deki gibi olmalıdır.
➤ Kontrolleri yapınız.	➤ Astar ıstampalarının yüz ıstampaları ile uyumuna dikkat ederek kontrol ediniz.



## ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

### OBJEKTİF TEST (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki soruların cevaplarını doğru ve yanlış olarak işaretleyiniz.

1. (...) Terlik sayısının monta esnasında düzgün bir şekilde kalıba oturması için bütün astar yapılabilir.
2. (...) Parçalı astar kullanılacaksa, standart form kullanılması gerekir.
3. (...) Parçalı astarlarda 6 mm ara işi payı verilmelidir.
4. (...) Bu modelde parçalı astar için iki tane astar ıstampası çıkarılmalıdır.
5. (...) Montaj kenarını kısaltma payı 10 mm' dir.

### DEĞERLENDİRME

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

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz uygulama testine geçiniz.

## UYGULAMALI TEST

Bir bayan terlik modelinin astar ıstampalarını çıkarma işlemini yapınız. Yaptığınız bu uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
1.	Kartonları astar ıstampaları için yeterli büyüklükte hazırladınız mı?		
2.	Astar ıstampaları için yüz ıstampalarını sabit tutarak kopyaladınız mı?		
3.	Astar paylarını pergelin mesafesini bozmadan verdiniz mi?		
4.	Bozuk çizgilerin düzeltmelerini yaptınız mı?		
5.	Astar ıstampalarını pürüzsüz bir şekilde kestiniz mi?		
6.	Astar ıstampalarının kontrollerini işaretlere göre yaptınız mı?		
<b>Toplam</b>			

## DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonunda eksikleriniz varsa, öğrenme faaliyetine dönerek işlemi tekrarlayınız. Tüm soruları evet olarak cevaplandırdınız ise bir sonraki faaliyete geçiniz.

# ÖĞRENME FAALİYETİ- 4

## AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda, gerekli ortam sağlandığında bayan terlik modelinin astar ıstampalarını çıkarabileceksiniz.

## ARAŞTIRMA

- Model, ıstampa kitaplarından ve yabancı kaynaklardan bayan terlik modelinin astar ıstampalarını çıkarma yöntem ve teknikleri ile ilgili araştırma yapınız. Bu konuyla ilgili kaynak kitapları ve dokümanları okuyunuz.

## 4. MOSTRA İSTAMPASI

### 4.1. Temel Nokta ve Çentikler

Kalıp alt yüzeyi bantlaması daha önce anlatılmıştı. Bu bant üzerinde şu işaretlerin bulunması gerekir.

- Milo başları (dış ve iç)
- Burun ortası
- Oturma noktası
- Model yüz ıstampa kenar çizgisi işaretleri
- Sökülen kalıp alt yüzey formu ve işaretleri resim 4. 1’de görülmektedir.



Resim 4. 1: Kalıp alt formunun kartona yapıştırılmış hâli

### 4.2. Mostra İstampaları

Terlik, sandalet v.b. modellerde ayakkabının alt yüzeyi; şilte ve mostra adı verilen iki elemandan oluşmaktadır.

#### 4.2.1. Şilte İstampası

Şilte, ayakkabının kalıp alt kenarına gelen kısmında, açıkta kalan kısımları kapatmak için kullanılır. Bu taban astarının çirkin bir görüntü oluşturmasını engellemektedir.

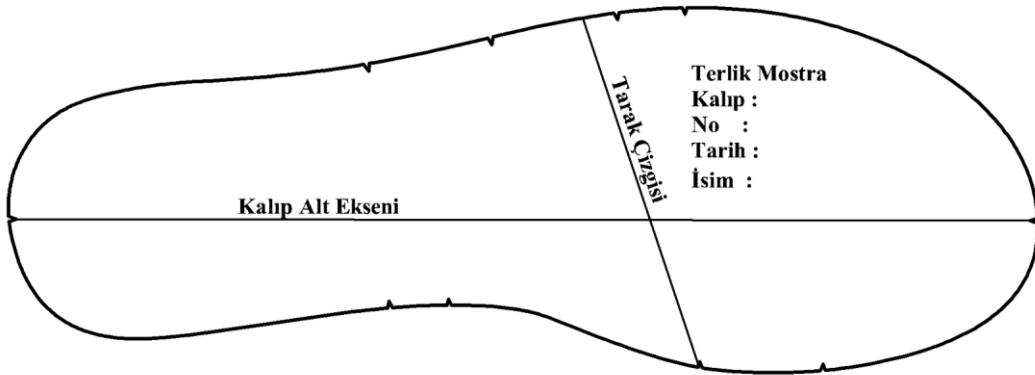


Şekil 4. 1: Şilte ıstampası

Şilte ıstampası için kalıp alt kenarı çevresi ölçülür ve uzunluğu bulunur. Bulunan bu ölçüye 20 mm pay verilerek şilte uzunluğu bulunur. Şilte ıstampası genişlik olarak terlikte kullanılacak taban astarının kalınlığına göre 25–30 mm alınır. Burada şilte genişliği 30 mm olarak alınmıştır. Daha sonra şekil 4. 1'deki gibi şilte ıstampası çıkarılır.

#### 4.2.2. Mostra İstampası



Kalıp alt yüzünden sökülen kalıp alt bandı kartona yapıştırılır. Şekil 4. 2'deki bilgiler ve işaretler yapılarak mostra ıstampası elde edilir.



Şekil 4. 2: Mostra ıstampası

## UYGULAMA FAALİYETİ

### Mostra İstampalarını Çıkarma

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Kalıbın alt yüzeyini bantlandıktan sonra fazlalıkları kesiniz.</p>  <p><b>Resim 4. 2: Kalıp alt formunun bantlanması</b></p>	<p>➤ Kalıp alt formunu bantlayıp temizleme aşamasında resim 4. 2'ye bakınız.</p>
<p>➤ Temel noktaları ve işaretleri yapınız.</p>	<p>➤ Milo başları, burun ortası, oturma noktası ve yüz parçalarının kalıp alt kenarına temas ettiği noktaları işaretleyiniz. Resim 4.3'te görülen işaretleri yapınız.</p>
<p>➤ Bandı kartona aktarınız.</p>  <p><b>Resim 4. 3: Kalıp alt formunun kartona yapıştırılması</b></p>	<p>➤ Kalıp alt formunun kartona yapıştırılması esnasında resim 4. 3'e bakınız.</p>
<p>➤ Mostra ve şilte ıstampasını kesiniz.</p>	<p>➤ Mostra ıstampasını şekil 4. 2'de görüldüğü gibi kesiniz. ➤ Şilte ıstampası için kalıp alt kenarının ölçüsüne 20 mm ilave edip uzunluğunun bulunuz. Şilteyi 30 mm genişliğinde yapınız.</p>

## ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

### OBJEKTİF TEST (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki soruların cevaplarını doğru ve yanlış olarak işaretleyiniz.(...) Terlik modelinde mostra iki adet ıstampadan oluşmaktadır.

1. (...) Şilte ıstampasının uzunluğu oturma noktası ile yüz ortası arasının çevresinin ölçümü ile bulunur.
2. (...) Terlik modelinde diğer modellerde olduğu gibi kamara boşluğuna pay verilmelidir.
3. (...) Mostra ıstampasında terlik saya kenarlarının değmiş olduğu noktalara çentik konmalıdır.

### DEĞERLENDİRME

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

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz uygulama testine geçiniz.

## UYGULAMALI TEST

Bir bayan terlik modelinin mostra ıstampasını çıkarma işlemini yapınız. Yaptığınız bu uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
1.	Kalıbın alt yüzeyini tekniğine uygun olarak bantlayıp ve fazlalıkları kalıp alt kenarından kestiniz mi?		
2.	Temel noktaları ve çizgileri (ön kısımda dış ve iç milo başları, arka kısımda kalıp temas noktalarını ve alt eksenini) çizdiniz mi?		
3.	Bandı kartona esnetmeden aktardınız mı?		
4.	Yüz ıstampasının temas noktalarını işaretleyip payları verdiniz mi?		
5.	Mostra ıstampasını pürüzsüz bir şekilde kestiniz mi?		
<b>Toplam</b>			

## DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonunda eksikleriniz varsa, öğrenme faaliyetine dönerek işlemi tekrarlayınız. Tüm soruları evet olarak cevaplandırdınız ise bir sonraki faaliyete geçiniz.

# MODÜL DEĞERLENDİRME

Bayan Terlik Modeli modülü faaliyetleri ve araştırmaları sonunda, kazandığınız bilgi ve becerileri, ölçme soruları ile değerlendiriniz. Bu değerlendirme sonucuna göre, bir sonraki modüle geçebilirsiniz.

Aşağıdaki soruların cevaplarını doğru ve yanlış olarak işaretleiniz.

1. (...) Açık (özellikle ayağın arka kısmı boşta olan) yazlık ve rahat giyim eşyasına molyer ayakkabı denir.
2. (...) Terlik kış aylarında ve soğuk havalarda dışarıda giyilen bir ayakkabı türüdür.
3. (...) Terlik şekli kalıp üzerine çizilince sayanın kalıp alt kenarına temas ettiği noktalar mostra üzerinde işaretlelenmelidir.
4. (...) Ev terliği genellikle önü kapalı tür terliktir.
5. (...) Terlik saya ıstampaları için standart form yapma zorunluluğu vardır.
6. (...) Terlik modelde bant karton üzerine yapıştırlırken önce ön orta çizgiye gelen kısım yapıştırlır. Daha sonra kalıp alt kenarına doğru yapıştırma işlemi yapılır.
7. (...) Terlik yüz ıstampalarına 3–5 mm kıvrıma payı verilir.
8. (...) Yüz ıstampa parçalarına 30 mm monta payı verilir.
9. (...) Terlik sayasının monta esnasında düzgün bir şekilde kalıba oturması için bütün astar yapılabilir.
10. (...) Parçalı astar kullanılacaksa yüz ıstampaları kopya edilip ara işi payı verilir.
11. (...) Parçalı astarlarda 10 mm ara işi payı verilmelidir.
12. (...) Monta kenarını kısaltma payı 6 mm' dir.
13. (...) Terlik modelinde mostra iki adet ıstampadan oluşmaktadır.
14. (...) şilte ıstampasının uzunluğu kalıp alt kenarının çevre ölçüsüne 20 mm pay verilerek bulunur.
15. (...) Mostra ıstampasında terlik saya kenarlarının değmiş olduğu noktalara çentik konmalıdır.

## DEĞERLENDİRME

Sorulara verdiğiniz cevapları, cevap anahtarıyla karşılaştırınız.

Bu modül kapsamında hangi bilgileri kazandığınızı belirleyiniz.

Yanlış cevaplandırdığınız sorularla ilgili öğrenme faaliyetinde ilgili konuya dönünüz.



## YETERLİK ÖLÇME

Bir terlik modelinin ıstampalarını çıkarabilmek için bütün hazırlık işlemlerini, tekniğine uygun olarak yapınız. Yaptığınız uygulamaları aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
1.	Kalıp profil çıkarma modülünde anlatıldığı şekilde bantlayıp işaretlediniz mi?		
2.	Temel noktaları (ön ve arka orta çizgi, tarak çizgisi) işaretlediniz mi?		
3.	Kalıbın alt yüzeyini profil çıkarma modülüne uygun olarak bantlayıp fazlalıkları kalıp alt kenarından kestiniz mi?		
4.	Modeli kalıp üzerine ölçülerine uygun şekilde çizdiniz mi?		
5.	Terlik model çizgilerinin kalıbın alt yüzeyine gelen kenarlarını işaretlediniz mi?		
6.	Düzeltilmeleri kontrol ederek yaptınız mı?		
7.	Terlik model parçalarını kalıp üzerinde parmaklarınızı kalıba yaslayarak kestiniz mi?		
8.	Kartonları ıstampalar için yeterli büyüklükte hazırladınız mı?		
9.	Yüz parçalarını kalıp üzerinden bandı esnetmeden söktünüz mü?		
10.	Bandı önce ön orta çizgiden başlayarak yapıştırdınız mı?		
11.	Bozuk çizgilerin düzeltilmelerini yapıp payları ve 20 mm monta payını pergel mesafesini bozmadan verdiniz mi?		
12.	Astar ıstampaları için yüz ıstampalarını sabit tutarak kopyaladınız mı?		
13.	Temel noktaları ve çizgileri (ön kısımda dış ve iç milo başları, arka kısımda kalıp temas noktalarını ve alt eksenini) çizdiniz mi?		
14.	Bandı kartona esnetmeden aktardınız mı?		
15.	Yüz ıstampasının temas noktalarını işaretleyip payları verdiniz mi?		
16.	ıstampaları pürüzsüz bir şekilde kestiniz mi?		
17.	ıstampaların kontrollerini işaretlere göre yaptınız mı?		

## DEĞERLENDİRME

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

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

İlgili kişi ile iletişim kurarak bir sonraki modüle geçiniz.

# CEVAP ANAHTARLARI

## ÖĞRENME FAALİYETİ-1'İN CEVAP ANAHTARI

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

## ÖĞRENME FAALİYETİ-2'NİN CEVAP ANAHTARI

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

## ÖĞRENME FAALİYETİ-3'ÜN CEVAP ANAHTARI

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

## ÖĞRENME FAALİYETİ-4'ÜN CEVAP ANAHTARI

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

## MODÜL DEĞERLENDİRME CEVAP ANAHTARI

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

# KAYNAKÇA

- DURMAZ İsmail. **Istampa Ders Notları**, İstanbul, 2005
- [www.overland.com](http://www.overland.com)
- [www.gezer.com](http://www.gezer.com)
- [www.baymedikal.com](http://www.baymedikal.com)
- [www.ceyo.com](http://www.ceyo.com)
- [www.altayakkabi.com](http://www.altayakkabi.com)