T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI

EL SANATLARI TEKNOLOJİSİ

KÖSELE KEMER

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 ii
GİRİŞ 1
1. KESİM YAPMA 3
1.1. Kemerin Giyim Aksesuarlarındaki Yeri ve Önemi 3
1.1.1 Kösele Kemer 4
1.2. Model Seçimi 4
1.3. Kemer Yapımında Kullanılan Malzemeler 5
1.3.1 Kemer yapımında kullanılan araçlar 5
1.3.2 Kemer yapımında kullanılan gereçler 10
1.4.Ölçü Alma 12
1.5. Kalıp Hazırlama 13
1.5.1. Elde Kalıp Çıkarma 13
1.6. Şerit Kesimi 13
1.7. Uçluk ve Tokalık Kesimi 15
1.7.1 Üç Kafalı Pres Makinesi 15
1.8. Yarma Tıraşı 16
UYGULAMA FAALİYETİ 19
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 24
ÖĞRENME FAALİYETİ–2 25
2. SÜSLEME 25
2.1. Desen Çıkarma Teknikleri 26
2.2.Kösele Kemer Süsleme 27
2.2.1. Boyayarak Süsleme 27
2.2.2. Kazıyarak (oyarak) Süsleme 28
2.2.3. Yakarak Süsleme 29
2.2.4. Keserek Süsleme 29
2.2.5. Kabartarak Süsleme 30
2.2.6. Dikiş Teknikleri ile Süsleme 30
2.2.7. Hazır Gereçlerle Süsleme 30
2.2.8. Baskı ile Süsleme 31
2.3. Kemer Boyama 32
2.4. Freze 32
UYGULAMA FAALİYETİ 34
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 41
ÖĞRENME FAALİYETİ–3 42
3. TOKA TAKMA 42
3.1. Tokanın Önemi 42
3.2. Tokalık Tıraşı 43
3.3. Toka Takma 43
3.4. Kalite Kontrol 45
UYGULAMA FAALİYETİ 47
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME 50
MODÜL DEĞERLENDİRME 51
CEVAP ANAHTARLARI 53
KAYNAKÇA 55

AÇIKLAMALAR

ALAN	**El Sanatları Teknolojisi**
DAL / MESLEK	**Dekoratif El Sanatları**
MODÜLÜN ADI	**Kösele Kemer**
MODÜLÜN TANIMI	Kösele kemer yapımı ile ilgili bilgi ve becerilerin kazandırıldığı öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/32
ÖN KOŞUL	Ön Koşulu Yoktur
YETERLİK	Kösele Kemer Yapmak
MODÜLÜN AMACI	**Genel Amaç:** Bu modül ile gerekli ortam sağlandığında, araştırma yaparak kösele kemer ile ilgili bilgileri doğru tanıyabilecek ve edindiğiniz bilgilerle uygun kösele kemer yapabileceksiniz. **Amaçlar:** **1.** Tekniğe ve modele uygun olarak kesim yapabileceksiniz. **2.** Tekniğe ve modele uygun olarak süsleme yapabileceksiniz. **3.** Tekniğe ve modele uygun olarak toka takabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	**Ortam: A**tölye ortamı **Donanım:** El kesim aletleri(Kesim bıçağı, masat, eğe, çelik cetvel) kesim masası, tezgâh araç ve gereçleri (Mermer, biz, fırça, deri kenar boyası, boya kabı, kesim lastiği, kumpas, çekiç, makas) düz dikiş makinesi, tıraş makinesi, şerit kesme makinesi, tokalık-uçluk, çarklı zımba, kemer tokası, permajup sıkma makinesi, el dikiş iğnesi, falçata, desen baskı plakası, baskı makinesi vb
ÖLÇMEVE DEĞERLENDİRME	Modül içinde yer alan her bir öğrenme faaliyetinden sonra verilen boşluk doldurma, çoktan seçmeli, doğru yanlış seçmeli gibi ölçme araçları ile kendinizi değerlendireceksiniz. Modül sonunda kazandığınız bilgi, becerileri ve tavırları belirlemek amacıyla hazırlanan ölçme aracıyla değerlendirileceksiniz.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Güzel ve şık giyimi ortaya çıkaran faktörlerden en önemlisi, giysinin yanında kullanılan aksesuarlardır. Bu aksesuarlar arasında kemerler önemli bir yer teşkil eder. Kemer, hemen herkes tarafından sıklıkla kullanılan, giysilerin ayrılmaz bir parçasıdır

Kösele kemer, kemer üretiminin başlangıcı kabul edilir. Köselenin kendine has rengi ve kalın oluşu, tek katlı çalışılıp istenen renge boyanabilme olanağı nedeniyle sıklıkla tercih edilmekte ve birçok farklı teknik kullanılarak süslenebilmektedir

Modülde, kösele kemer üretimi, aşamalı olarak resimlerle desteklenmiştir. Sizler üretim aşamalarında atölye ortamının imkânlarına göre uygulama yapabilirsiniz.

Bu modül sonunda edineceğiniz bilgi ve becerilerle kösele kemer üretimini gerçekleştirebilecek, üretimde kullanılan araç ve gereçleri tanıyıp, kullanabilme becerisini kazanacaksınız.

Başarılar

ÖĞRENME FAALİYETİ–1

AMAÇ

Bu faaliyette verilecek bilgiler ve kazandırılacak beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında, kösele kemer üretimi için standarda uygun ölçülendirmeve kesim yapabileceksiniz

.

ARAŞTIRMA

Bu faaliyet öncesinde yapmanız gereken öncelikli araştırmalar şunlardır:

- Kemer satış mağazalarını gezerek kösele kemer modellerini inceleyiniz.
- Kemer üretimi yapan işletmelerde bulunan kesim aletlerini inceleyiniz.
- Kesim ustalarının çalışmalarını gözlemleyiniz.
- Şerit kesme makinesinin önemini araştırınız.
- Araştırmalarınızı arkadaşlarınız ile paylaşınız.

1. KESİM YAPMA

1.1. Kemerin Giyim Aksesuarlarındaki Yeri ve Önemi

Kemer, bele dolayarak toka ile tutturulan, kumaş, deri veya metalden yapılan bel bağıdır. Giysilere bağlı olarak üretilmiş olabileceği gibi, giysilerden bağımsız bir biçimde aksesuar amacı ile de kullanılabilir. Kemeri oluşturan unsurlar, zaman içinde moda olgusu nedeni ile (biçim ve özellikleri) değişebilmektedir

Kemer, Tunç Çağı'ndan bu yana hem kadınlar için hem erkekler için kullanılagelmiş bir giyim aracıdır. Orta Çağ'a kadar bayan giyiminde erkeklere oran ile daha az yer almış olsa da o dönemden itibaren günümüze dek hem kadınlar hem erkekler için biçimleri farklılık gösteren kemerler ortaya çıkmıştır.

İlk başlarda bir ihtiyaç sonucu kullanılmaya başlanan kemerler, zaman içinde giyimin önemli aksesuarından biri haline gelmiştir.

Resim1.1: Kösele kemer

1.1.1 Kösele Kemer

Kösele, büyükbaş hayvan derilerinden elde edilir.Doğal renginde veya boyanarak kullanılır. Su geçirmez,çatlamaz.Derinin işlenmesinde kimyasal maddeler kullanılmaz.Bitkisel tabaklama yöntemi ile işleme tabii tutulur.Kösele kemer farklı nesillere hitap edebilme potansiyeline sahiptir.Deri kemerler içinde en kaliteli,en doğal ve en dayanıklı olanlar, kösele kemerlerdir.

Mamul deri üretiminin genişleyen yelpazesi kemer üretiminde kullanılan deri çeşitlerinin alternatifini de zenginleştirmiştir. Günümüzde tabi kösele kullanımı azalmakla birlikte, benzer özelliklere sahip deriler seri üretimde tercih edilmektedir.

Resim1.2: Kösele kemer

1.2. Model Seçimi

Kemer, birçok kişi için çok önemli bir aksesuardır. Kıyafete uygun doğru bir kemer seçimi kişiyi daha bir hoş ve şık gösterir. Kemerin tek başına güzel olması elbette önemlidir fakat kullanılacak kıyafetle uyumlu olması en önemli husustur.

Resim1.3: Kösele kemer

Model seçimi yapılırken öncelikle aşağıdaki özellikler dikkate alınmalıdır.

- Derinin cinsi
- Derinin kalınlığı
- Beden ölçüsü
- Dikiş sıklığı
- Kullanılacak aksesuarlar
- Yapımında uygulanacak teknikler
- Toka çeşidi ve ebadı

1.3. Kemer Yapımında Kullanılan Malzemeler

Günümüzde kullanım alanları göz önünde bulundurularakçok çeşitli malzemelerden kemer üretimi yapılmaktadır. Kemerlerin dayanıklılık süresini artırabilmek için kullanılan malzemelerin yapısal özelliklerini iyi bilmek gereklidir.

1.3.1 Kemer yapımında kullanılan araçlar

- **Ayarlı zımba(Çarklı zımba):**Deri yüzeyine istenilen büyüklükte delik açmakta kullanılan, bir araçtır. Çanta, kemer, ayakkabı gibi giyim aksesuar çalışmalarında kullanıldığı gibi ev aksesuar yüzey süslemelerinde de kullanılır.

Resim1.4: Çarklı zımba

- **Deri kesim bıçağı:**Deri kesim işleminde kullanılan,metal bir yay ve çelik bıçaktan meydana gelen bir bıçak çeşididir. Bıçağın yaylı bölümünün sivri ucu deri çizim ve yüzey süslemelerinde kullanılır.

Resim1.5: Deri kesim bıçağı

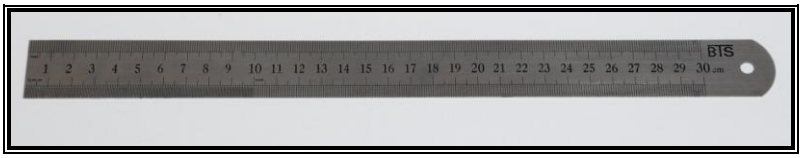
- **Deri tıraş bıçağı:**Kösele gibi kalın derilerin kesim ve tıraşlama (inceltme) işlemlerinde kullanılır.Bir ucu yuvarlak, diğer ucu keskin çelik olan bıçak tek parçadan oluşur.

Resim1.6: Deri kesim bıçağı

- **Maket bıçağı:**İnce deri, kâğıt, karton gibi kalınlığı az olan malzemelerin kesiminde kullanılır. Keskin ucu köreldiğinde uç kırılarak bıçak yenilenir. Çeşitli boyları bulunur.

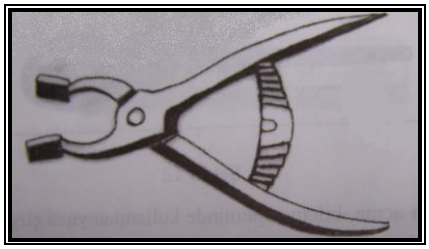
Resim1.7: Maket bıçağı

- **Metal cetvel (Çelik cetvel):**Deriyi düzgün kesmeye, uzunluk ölçmeye ve doğru çizgileri çizmeye yarayan çelik metalden yapılmış araçtır. Uzunlukları 30 cm, 50 cm ve 100 cm dir.



Resim1.8: Çelik cetvel

- **Basabas:**Klipsin geçirilme işleminden sonra klipsi sıkıştırmaya yarayan bir alettir.



Şekil 1.9: Basabas

- **Çekiç:** Birsap ile dövme işlemini yapacak bölümden oluşan, çivi çakmakve şekil vermek gibi işlerde kullanılan bir araçtır.

Resim 1.10: Çarklı zımba

- **Pergel:** Birer ucundan birbirine eklenmiş iki metal çubuktan meydana gelen, yay ve çember çiziminde kullanılan bir çizim aracıdır.

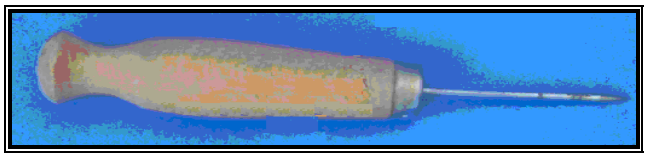
Resim 1.11: Pergel

- **Mermer/Kesim plastiği:**Üzerinde deri kesim, tıraşlama, dövme ve deri kıvırma işlemleri yapılan araçtır.

- **Fermejüp, kapsül basma aleti ve uçları:**Deri yüzeyine çarklı zımba ile açılan deliklere yerleştirilen ve birbirine geçerek tutturuldukları kenarı kapamaya yarayan erkek ve dişi iki parçadan oluşan metal ya da plastik tutturucuyu sıkıştırmaya yarayan araçtır.

Resim 1.12: Zımba basma aleti

- **Biz:**Derinin üzerinde delikler açarak iğnenin deriden daha rahat geçmesini sağlar



Resim 1.13:Biz

- **Deri tıraş makinesi:**Derilerinkalın ve ters yüzeylerini inceltmek amacıyla kullanılır.

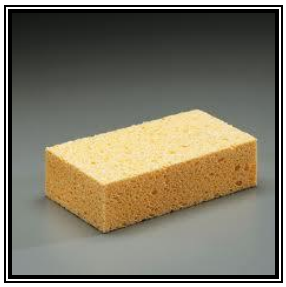
Resim 1.14: Deri tıraş makinesi

- **Zımpara makinesi:**Çanta ve kemer gibi aksesuarların kenar kısımlarının daha düzgün ve net olabilmesi için kullanılır.

Resim 1.15: Zımpara makinesi

- **Kopya kâğıdı :** Önceden hazırlanmış olan desen altına kopya kâğıdı aracılığı ile desenin deri yüzeyine geçirilmesinde kullanılır

- **Sünger:** Köseleyi ıslatmada ve boyamada kullanılır



Resim 1.16:Sünger

- **Baskı kalıpları:** Sıcak ya da soğuk olarak kösele üzerine desen çıkartmak için kullanılır
- **Deri dikiş makinesi:** Çanta parçalarını birleştirmede ya da desen yapmak için kullanılır

Resim 1.17:Deri dikiş makinesi

- **Fırça:**Kösele parçalarını boyamada kullanılır

Resim 1.18:Fırça

- **Baskı makinesi:** Her türlü deri, renkli şeritler gibi malzemelerin üzerine çeşitli desen, damgalama ve işaretlemeler yapan araçtır.

- **Yakma makinesi:**Deri yüzeyine çizilen desenleri belirginleştirmede kullanılan, metal bir ucu ısıtarak kızdırma işlevini yapan bir araçtır.

Resim 1.19: Yakma aleti

1.3.2 Kemer yapımında kullanılan gereçler

Kemerin sağlamlığını artırmak ve temizleme yöntemlerini doğru uygulamak için; kemer yapımında kullanılan gereçleri iyi tanımak uygulamada ve kullanırken kolaylık sağlayacaktır.

- **Kösele:** Kösele,(Sabunlu kösele de denir) büyükbaş hayvan derilerinin sepilenmesinden sonra belirli oranda yağlanmış ve yüz tarafı perdahlanmış olan tabii renkte, yumuşak tutumlu, elastiki bir malzemedir. Tabii renkli ve boyanmış kösele çeşitleri mevcuttur.

- **Mukavva:** Kemer kalıbı çıkartmakta kullanılır

- **Metal aksesuarlar:**Sağlam ve kullanışlı olması nedeniyle çanta yapımında metal aksesuarlara sıkça rastlamak mümkündür. Klipsler, tokalar, halkalar, çıtçıtlar (fermejüp) ve birçok süsleme malzemesinde metal aksesuarlar tercih edilmektedir.

Metal aksesuarlar seçilirken dayanıklı olacak şekilde kaplanmış ve fonksiyonlarına uygun büyüklükte olmalarına dikkat edilmelidir. Ayrıca çanta yapımında kullanılan tüm gereçler alım ve kullanım aşamasında kontrol edilmeli ve daha sonra kullanılmalıdır.

Resim 1.20: Metal aksesuarlar

- **Tokalar:**Nikel, gümüş, tahta, plastik, kemik, sedef gibi malzemelerden yapılan tek dilli, çift dilli, kare, üçgen, yuvarlak şekilli çeşitleri olan bir gereçtir.

Resim 1.21: Toka çeşitleri

- **Boyalar:**Her çeşit yüzeye renk vermek ve dış etkilerden korumak amacıyla kullanılır. Deri boyası, kumaş boyası, ayakkabı boyaları, anilinli boyalar, akrilik boya gibi birçok çeşidi vardır.

Resim 1.22: Boya

- **Parlatıcılar (cila,lef lef):**Deri yüzeyi boyandıktan sonra boyayı korumak ve parlatmak amacıyla kullanılır.

Resim 1.23: Parlatıcı (cila)

- **Yapıştırıcı :**Deri ürünlerini yapıştırma işleminde kullanılan, plastik görünümlü, şeffaf, kirli sarı renkte bir maddedir. Tiner ve benzin içine kauçuk ve az oranda diasetik selülozun eritilmesiyle elde edilir.

1.4.Ölçü Alma

Kemer yapabilmek için bel ölçüsüne ihtiyaç vardır. Bel ölçüsü, göbek çevresinden yere paralel olarak alınır. Ölçü alınırken kişi düzgün durmalı, günlük hayattaki duruşunu bozmamalıdır.Alınan ölçü en az bir kere kontrol edilmeli ve not alınmalıdır.Kullanılan mezuranın yıpranmış olmamasına dikkat edilmelidir. Unutulmamalıdır ki ölçü alma ne kadar titiz ve doğru olursa kemer üretimi de o kadar kolay ve kısa zamanda gerçekleşir.

Kemer boyu bel ölçüsüne yapılan ilavelerle belirlenir.

Kemer üretimi, beden ölçüsüne göre de yapılabilir.

Üretilecek kemer uzunluğu, standart ölçü tablosuna bakarak belirlenir

Beden ölçüsü	**Kemer uzunluğu**
36	90 cm
38	95 cm
40	100 cm
42	105 cm
44	110 cm
52	130 cm
XL	135–140 cm
XXL	145–150 cm

Tablo 1.1: Standart beden ölçü tablosu

Modele Göre Ölçü Formu

Kemer Detayları	Boy	En
Gövde	100 cm	4 cm
Uçluk	1 cm	4 cm
Tokalık kıvırma payı	5 cm	4 cm
Köprü	10 cm	1.5 cm
Toka	4 cm	4.3 cm
Freze Fire payı	-	0,2 cm
Delikler arası mesafe	3 cm	
Dil yuvası deliği	2 cm	0.4 cm

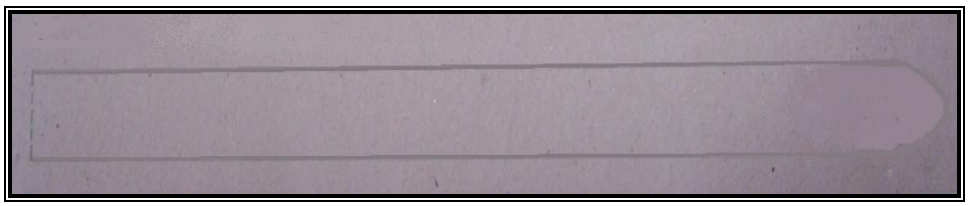
Tablo 1.2: Ölçü formu

1.5. Kalıp Hazırlama

İşletmelerde tek parçalı kemer üretimi için genel olarak kalıp çıkartma işlemi yapılmaz.Model tespiti yapılır, şerit kesme makinesinde veya el ile istenilen ende ve boyda şerit kesilir.

1.5.1. Elde Kalıp Çıkarma

- **Gövde Kalıbı:** Bel ölçüsüne göremodel ölçü formuna geçirilen ölçüler ile gövde kalıbı çıkarılır. Gövde en ve boy ölçüleri model mukavvası üzerine geçirilir.Ölçülere uygun olarak kalıbın ½'si çizilir.Simetrisi alınarak kesim bıçağı ile kesilir**.** Şerit kesim makinesi olan atölyeler de bu işlem makinelerde gerçekleştirilir.



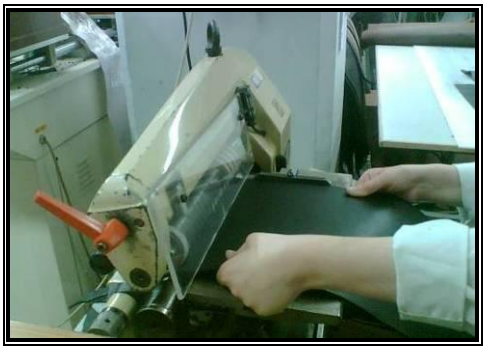
Resim 1.24: Gövde kalıbı

1.6. Şerit Kesimi

Deri kalınlıkları hayvanın yaşı, cinsiyeti, bakımı, yetiştiği ortam gibi faktörlere göre değişir.Yapılması gereken ilk işlem model ölçü formuna uygun olarak şerit kesimidir

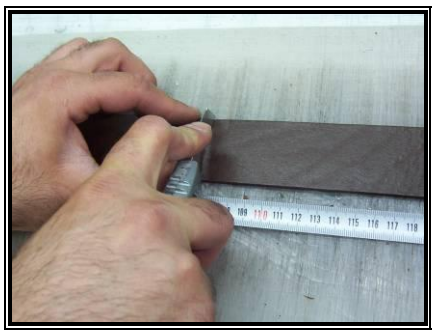
Şerit kesimi iki şekilde yapılır:

- **Makinede Şerit Kesimi:** Makine, belirlenen genişliğe uygun olarak ayarlanır. Makine kullanılırken çalışma talimatlarına mutlaka uyulmalıdır.
- Şerit deri, makineye yerleştirilerek kesimi yapılır



Resim 1.25: Makinede şerit kesimi

Şerit kesiminden sonra, uzunluk (Boy) kesimi için deri, boylama tezgâhına alınır Ölçü formuna bakılarak istenen boy uzunluğuna tokalık kıvırma ve uçluk payı ilave edilir.İstenen uzunluk işaretlenir ve kesim bıçağı ile kesilir.



Resim 1.26: Şerit boylama işlemi

- **Elde Şerit Kesimi**

Kemer kesimi elde, kesim bıçakları ile yapılır. Ancak kemer üretimi için elde kesim uygulaması tavsiye edilmez.Kesim hatalarının telafisi mümkün değildir.Ayrıca net kesim yapmak oldukça güçtür. Elde kesim için mukavva kemer kalıpları kullanılır. Kesim bıçağı sık sık bilenerek keskin olmasına dikkate edilir.

Deri, kesim masasında ya da kesim plastiğine yayılır. Kesime başlamadan önce deri etüt edilir.Kusurları varsa bu bölgeler işaretlenir. Deri kalınlığının modele uygun olmasına dikkat edilir. Kemer kalıbı, derinin fire payı en aza inecek şekilde yerleştirilir. Kalem ile kalıp deri üzerine çizilir. Toka uç delikleri, dil yuvası deliği, zımba basma delikleri ve toka kıvırma çizgisi işaretlenir. Kemerin düz kenarları çelik cetvel yardımıyla kesim bıçağı kullanılarakkesilir

Resim 1.27: Elde şerit kesimi

- **Elde kesimde dikkat edilecek noktalar**

  - Kesim bıçağının keskin olmasına dikkat edilmelidir.
  - Kesim masası pürüzsüz olmalıdır.
  - Derinin yüzey etüdü yapılmalıdır.
  - Kalıp derinin hatasız kısmına ekonomik olarak yerleştirilmelidir.
  - Düz kısımlarının kesimi çelik cetvel ile yapılmalıdır.
  - Kalıpların kaymaması için üzerine ağırlık konulmalıdır.
  - Kesim yaparken kesim bıçağı risklerine karşı dikkatli olunmalıdır.
  - Derinin maliyetinin yüksek olduğu unutulmamalıdır.

1.7. Uçluk ve Tokalık Kesimi

Kesilen şerit elde veya üç kafa makinesine alınarak uçluk ve tokalık kesimi yapılır.

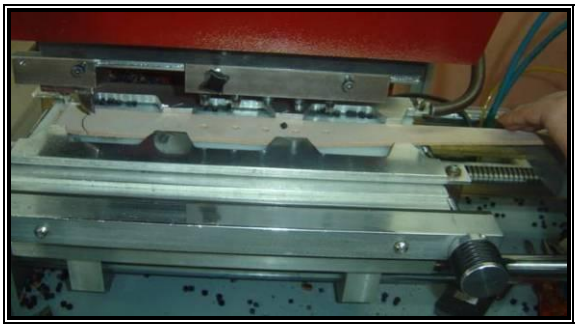
1.7.1 Üç Kafalı Pres Makinesi

Kemerlerin toka, uç deliklerini delmek için ve baskı yapmak için kullanılan makinedir.

Kesim veya baskı işlemi İlgili bıçakların veya plakaların makineye yerleştirilmesi ile gerçekleştirilir. Makine çalıştırılarak üç ve beş delik delme işlemi gerçekleştirilir. Farklı bedenlerde şerit kesimi yapılacaksa beden uzunluğu ölçülerek ayarlama yapılır.Şerit deri, üç kafa pres makinesi siperleri arasına, uçluktan 1 cm dışarıda kalacak şekilde yerleştirilmelidir. Derinin kaymaması için siperler, vidalar yardımı ile sıkıştırılarak şerit deri sabitlenir. Makine start düğmesine basılarak aynı anda uç, 5 delik, tokalık ve dil yuvası kesimi yapılır.

Üç kafa pres makinesinin bulunmadığı atölye ortamında, bu işlemler elde yapılır. Bu durumda uçluk, 5 delik, tokalık ve dil yuvası kesimlerinin yapılabilmesi için ölçü formuna aktarılan bilgiler doğrultusunda şablon kalıp hazırlamaya ihtiyaç duyulacaktır.

Resim 1.28: Pres makinesi



Resim 1.29: Üç kafa pres makinesinde uç kesimi

1.8. Yarma Tıraşı

Özellikle kalın derilerin daha kolay dikilebilmesi, güzel ve net görünmesi, deri eklerinin düzgün olması, model özelliklerinin tam verilmesi için yarma tıraşı uygulanır, ayrıca işçiliğin kalitesini de artırmaktadır.

Kösele kemer üretimi için seçilen derinin kalınlığı, milimetrik kalınlık kumpası ile ölçülür. Deri kalınlığı 4 mm.yi geçmemelidir. Daha kalın deriler inceltilerek kullanılmalıdır. Deriyi inceltmek için Tıraşlama işlemi uygulanır.

- Tıraşlama, derilerin özellikle kalın olanlarının güzel ve muntazam görünmesi, dikiminin de kolay yapılabilmesi için derinin tersine uygulanan bir işlemdir.

Köseleyi tıraşlama işlemi iki şekilde uygulanır;

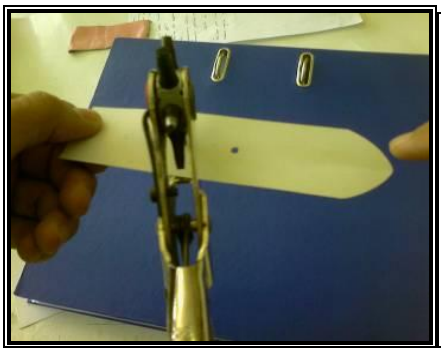
- Elde tıraşlama
- Makinede tıraşlama

- **Uçluk Kalıbı**

Kemer gövde kalıbının bel ayar deliklerinin açıldığı parçasıdır.

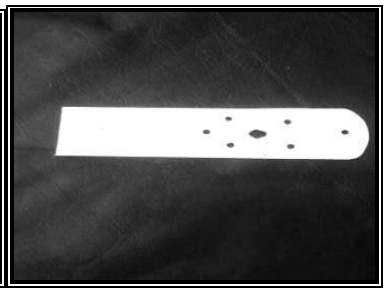
Elde kesim yapılacaksa uçluk kalıbı hazırlanır.Uçluk kalıbı çıkarmak içinuçluk en ve boy ölçüleri kesim mukavvasına aktarılır. Model özelliğine göre uç kısmının şekli çizilir.Uç kalıbının ucundan itibaren10 cm ölçülürve işaretlenir. Bu işaret toka deliğinin ilk geçeceği yerdir. Bu işaretten itibaren 2,5 ile 3 cm arası 5 adet delik yeri işaretlenir.3. deliğe kadar olan mesafe uçluk olarak adlandırılır.Uçluk kalıbı kesim mukavvasından,kesim bıçağı ile kesilir.Delik yerleri çarklı zımba ile delinir.

Uçluk kalıbı ile preste kesim yapılabilir



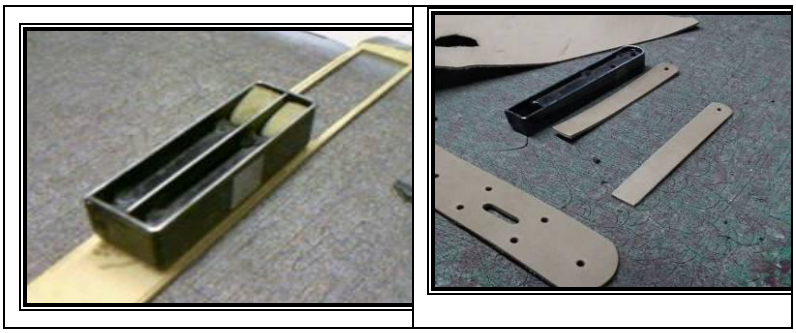
Resim 1.30: Uçluk kalıbı delme işlemiResim 1.31:Preste uçluk kesme

- **TokalıkKalıbı:**Toka takılacak parçadır. Elde kesim için toka ve zımba yerlerini belirlemek gerekir.Hazırlanan ölçü formundaki tokalık ölçüleri model mukavvasına aktarılır. Standart uzunluk 10 cm.dir Bu ölçüye 5cm tokalık geri dönme payı ilave edilir. Toka kalıbı üzerinde dil yuvası, köprü sabitleme ve toka kıvırma yerleri belirlenir. Delikler açılır ve tokalık kalıbı kesim bıçağı ve çelik cetvel yardımıyla kesilir.Tokalık kalıbı kullanılarak preste kesim yapılabilir.



Resim 132:Preste tokalık kesme **Resim 1.33: tokalık kalıbı**

- **Köprü:** Kemerin, kemer takıldıktan sonra,sarkan ucu tutturmak için kullanılan halkasıdır.Tokalık bölümüne yerleştirilir.Kemerin enine göre ölçülendirilir. Köprü elde kesilebileceği gibi işletmelerde köprü şerit makinesi ya da kesim kalıbı ile prestekesilir. Köprü için kösele kemerde 1,5 cm genişlik idealdir. Köprü uzunluğu için ise kemer genişliğinin 2 katına yaklaşık 2 cm ilave edilir.



Resim 1.34:Köprü kesme

Resim 1.35:Köprü

UYGULAMA FAALİYETİ

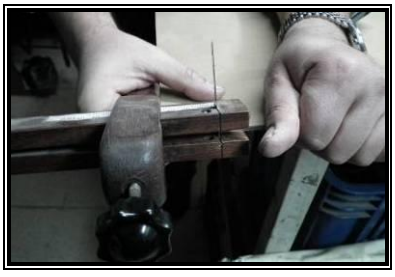
Kullanılacak Araç- Gereçler

- Kösele- Vejetal deri
- Kumpas
- Çizim masası
- Mikro metre
- Kesim bıçağı
- Masat ve eye
- Kesim lastiği
- Çelik cetvel
- Mezur

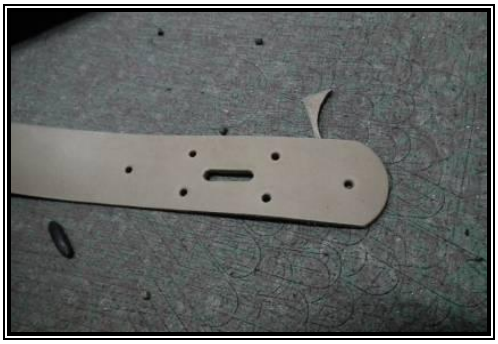
İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususları dikkate alarak, kösele kemer için şerit kesiniz.

Şerit kesme;

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Çalışma ortamınızı hazırlayınız.	➢ Aydınlık ve temiz bir ortam seçiniz. ➢ Atölye önlüğünüzü giyiniz.
➢ Bel ölçünüzü alınız.	 **Resim 1.36.** ➢ Hareket payı bırakmayı unutmayınız.
➢ Standart beden ölçünüze göre kemer boy ölçünüzü bulunuz. ➢ (Beden ölçünüze 1cm uçluk ve 5 cm tokalık ölçüsünü ilave ederek)	➢ Almış olduğunuz beden ölçünüzü standart beden ölçü tablosu ile karşılaştırınız.
➢ mm lik kumpas ile deri kalınlık ölçüsünü bulunuz.	 **Resim 1.37.**

	➢ Hassas ölçüm yapınız.
➢ Kemer tokanızı belirleyiniz ➢ Kumpas ile toka iç ölçümünü yapınız.	 **Resim 1.38.** ➢ Toka seçerken kemer modeline uygun olmasına dikkat ediniz.
➢ Toka genişliğine göre kemer genişlik ölçünüzü bulunuz.	➢ Tokanızın deri kalınlığına uygun olmasına dikkat ediniz.
➢ 2mm lik fire payını kemer enine ilave ediniz.	➢ Fire payı freze için gerekli olduğunu unutmayınız.
➢ Derinin yüzey analizini yapınız.	➢ Ayrıntılara dikkat ediniz.
➢ Kemer genişliğini ve uzunluğunu kontrol ediniz.	➢ Ölçüleri doğru aldığınızdan emin olunuz.
➢ Şerit kesme makinesinde veya elde şerit kesimini yapınız.	 **Resim 1.39.**  **Resim 1.40.**

	 Resim 1.41. ➢ Deriyi en verimli şekilde kullanmaya özen gösteriniz
➢ Kemer boy ayarını yapınız.	 **Resim 1.42.** ➢ Kemerin boyuna tokalığa 5 cm kıvırma payı ilave etmeyi unutmayınız
➢ Elde veya üç kafa pres makinesine şerit deriyi yerleştirerek uçluk kesimini yapınız.	 **Resim 1.43.** ➢ Şerit deriyi uçluk kısmından 1 cm dışarda kalacak şekilde makineye yerleştiriniz

➢ Elde veya üç kafa pres makinesine şerit deriyi yerleştirerek tokalık kesimini yapınız.	 **Resim 1.44.** ➢ Makinelerin kullanım talimatlarına uyunu **Resim 1.45.**  **Resim 1.46.**
➢ Kemer köprüsünü belirlenen ölçülerde preste veya elde kesim bıçağı ile kesiniz	➢

	 Resim 1.47. ➢ Güvenlik kurallarına uyunuz. ➢ Atölyede ilk yardım çantası bulundurunuz
➢ Kesimin istenen nitelikte olup olmadığını kontrol ediniz.	➢ Kesilen deriyi öğretmeniniz ile birlikte değerlendiriniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki cümleleri doğru(D) veya yanlış (Y) olarak değerlendiriniz.

1. ( ) Köprü, kemer takıldıktan sonra, sarkan ucu tutturmak için kullanılan halkadır.

2. ( ) Fire payı freze için gereklidir.

3. ( ) Toka kemer eninden 3 mm fazla olmalıdır.

4. ( ) Köprü uzunluğu kemer eninin 3 katı kadardır.

5. ( ) Köprü tokalık kısmına yerleştirilir.

6. ( ) Uçluk, kemer ucundan itibaren 15 cm'lik kısmı ifade eder.

7. ( ) Tıraşlama işlemi derinin yüz tarafından yapılır.

8. ( ) Kemer tokasının iç ölçümü cetvelle yapılır.

9. ( ) Yarma işlemi deriyi istenen kalınlık ayarına getirmek için yapılır.

10. ( ) Kesilen derinin ölçümü milimetrik kalınlık kumpası ile yapılır.

11. ( ) Üç kafa pres makinesi şerit kesiminde kullanılır.

12. ( ) Tokalık yarma kalınlığı deri kalınlığının yarısı kadar olmalıdır.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konularla ilgili öğrenme faaliyetlerini tekrarlayınız. Tamamı doğru ise uygulama testine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ–2

AMAÇ

Bu faaliyette verilecek bilgiler ve kazandırılacak beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında, tekniğe uygun süsleme yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Bu faaliyet öncesinde yapmanız gereken öncelikli araştırmalar şunlardır:

- Kemer satışı yapan mağazaları gezerek, kösele kemerlerde uygulanan süsleme tekniklerini araştırınız.
- Aksesuar mağazalarını gezerek süsleme amaçlı kullanılabilecek materyalleri araştırınız.
- Kemer ile ilgili dergi ve katalogları inceleyerek, bulduğunuz kemer modellerini arkadaşlarınızla paylaşınız.
- Kösele kemerlerde kullanılan süsleme teknikleri hakkında bir rapor hazırlayınız.

2.SÜSLEME

Süsleme; Ürünün karakterini ve işlevini bozmadan onu güzelleştirmek amacıyla yüzeyi üstüne renkli, renksiz, çizme, boyama, işleme vb. tekniklerle estetik katmak amacıyla yapılan işlemdir.

Başka bir deyişle, kösele ile yapılan ürün çalışmalarının daha özgün ve güzel görünmesi amacıyla deri yüzeyine uygulanan tekniklerdir.

Resim 2.1:Kösele Kemer

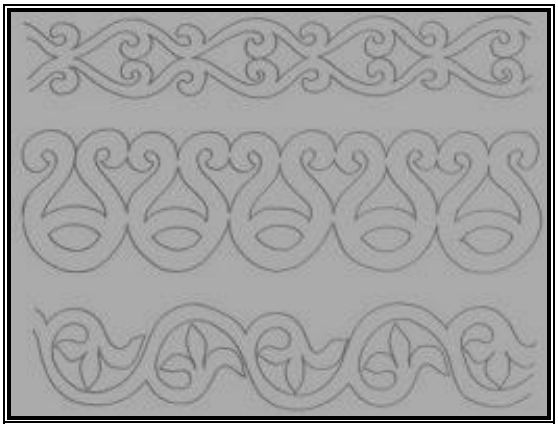
Kemerde süsleme, malzeme çeşitliliğine ve yaratıcılığa bağlı olarak sınırsızdır. Modaya bağlı olarak kemer üretiminde kullanılan süsleme teknikleri ve materyalleri de sürekli olarak değişir. Tasarımcının hayal gücü ile yaratıcılığı ile zenginleşen bir işlemdir.

2.1. Desen Çıkarma Teknikleri

Kösele kemeri süslemeye başlamadan önce uygulanacak tekniğe karar verilmeli, kullanılacak tekniğe uygun desen ve motifleri belirlemek gereklidir.

Desen çıkarma işleminde kopyalama yöntemi en sağlıklı olanıdır. Önceden hazırlanmış olan desen altına kopya kâğıdı aracılığı ile desenin deri yüzeyine geçirilmesi ile oluşur. Kemer üzerine desen çıkarılacaksa önce küçük bir parça üzerinde model çalışılır. Desen yapılacak alan belirlenir. Belirlenen desen, köselenin yüzeyine geçirilir. Kemerin uç kısmına da şekline uygun desen uygulanır.

Kemerde süsleme daha çok gövde kısmında uygulanır. Uçluğun altında kalacağı ve görünmeyeceği için tokalık kısmına uygulanmaz. Uçluk kısmına ise, tokanın geçmesini ve hareketini engellemeyecek türde süslemeler yapılabilir



Çizim 2.1:Desen

2.2.Kösele Kemer Süsleme

Sürekli gelişen giyim sektöründe, her gün yeni tasarımlarla birlikte ortaya çıkan aksesuar ihtiyacı üreticileri birbirinden şık ve güzel kösele kemerler yapmaya yöneltmiştir.

Çeşitli malzemeler kullanılarak süslenen Kösele kemerler, Şıklığının yanı sıra yıllarca deforme olmadan kullanılabildiği için sıkça tercih edilmektedir.

Kösele ürünlerde çok çeşitli süsleme teknikleri vardır.Bunlardan başlıcalar şunlardır

2.2.1. Boyayarak Süsleme

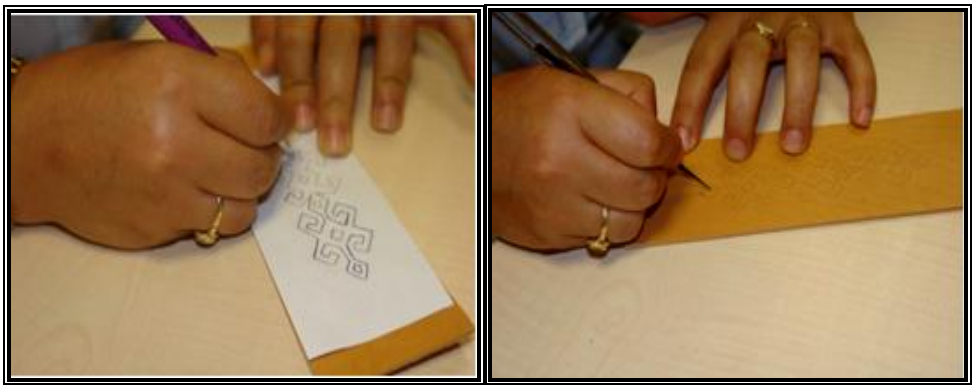
Derileringenellikle açık renkte ve yüzeyi boyasız olanlarına uygulanan bir süsleme tekniğidir. Tek başına ve farklı süsleme teknikleriyle bir arada kullanılabilir. Boyama işleminde; anilinli boyalar, kumaş boyaları, akrilik boyalar ve deri boyaları kullanılır.

Resim 2.2: Boyayarak süslenmiş kösele kemer

2.2.2. Kazıyarak (oyarak) Süsleme

Kösele, vaketa gibi kalın derilerin üzerine çizilen desenlerin çeşitli aletler yardımıyla kazınarak belirginleştirilmesiyle yapılan süsleme tekniğidir. Oyma tekniği kontur lamada (çerçeve oluşturma) kullanılır Tek başına uygulanabildiği gibi farklı tekniklerle birleştirilerek de kullanılabilir.

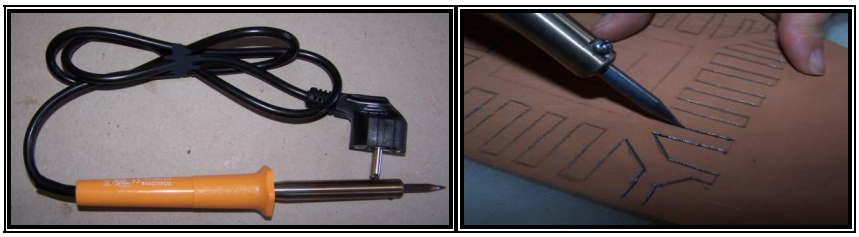
Resim 2.3:Kumpas



Resim 2.4:Deriye desen geçirmeResim 2.5:Desenin kesilip, derinleştirilmesi

2.2.3. Yakarak Süsleme

Deri yüzeyine çizilen desenleri belirginleştirmek amacıyla kullanılan, metal bir ucun ısıtılarak desen üzerine uygulanmasıyla oluşan süsleme tekniğidir. Yakma tekniği makine, kızdırılmış sivri uçlarla ve alevde yakarak uygulanır. Çok bastırıldığında deriyi yakabilir



Resim 2.6: yakma makinesi **Resim 2.7:Köseleyi yakarak süsleme**

2.2.4. Keserek Süsleme

Deri zemininin belirli bir desene göre kesilmesi ile oluşturulan süsleme tekniğidir. Desenin derinin tersinden çizilerek uygulanması gerekir. Pres kesimi yapılabilir ayrıca çarklı zımbada sıklıkla kullanılır.

Resim 2.8: Keserek süsleme

2.2.5. Kabartarak Süsleme

Derilerinters yüzüne, ısıtılmış çiçek ütüleriyle şekil vererek uygulanan süsleme tekniğidir.İnce ve kösele gibi kalın derilerde uygulanır.

Resim 2.9:Çiçek ütüleri

2.2.6. Dikiş Teknikleri ile Süsleme

Kemer üzerinde elde veya makinede dikiş teknikleri kullanılarak süsleme yapılır Kemere spor bir görünüm kazandırdığı için sıklıkla tercih edilir

Resim 2.10:Dikiş teknikleri ile süslenmiş kösele kemer

2.2.7. Hazır Gereçlerle Süsleme

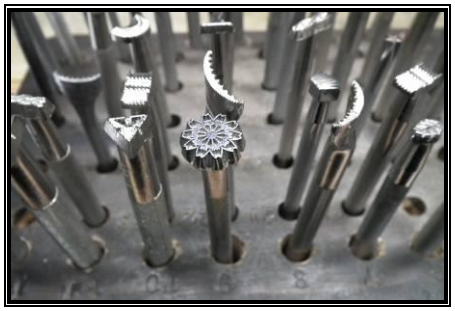
Piyasada çok çeşitli hazır gereç bulmak mümkündürBu materyaller çoğunlukla metalden üretilmiş olup çeşitli renk ve ebatları mevcuttur. Kuşgözü (Açık zımba), trok (Kapalı zımba) topuz, vidalı aksesuarlar (Çeşitli biçim ve desenlerde), fermejüp bunlardan bazılarıdır.

Resim 2.11:Hazır gereçlerle süslenmiş kösele kemer

2.2.8. Baskı ile Süsleme

Baskı tekniği olarak adlandırılan çalışmalar baskıyı oluşturacak kalıp ve basılacak derinin üzerine desenin oyulmasıdır. En çok uygulanan tekniklerden biridir Baskı genel olarak iki şekilde yapılır:

- **Soğuk Baskı**: Soğuk metal kalıpların nemlendirilmiş deri üzerine basınç,tatbik edilmesi ile farklı şekillerde yüzey oluşması sonucu meydana gelmektedir.



Resim 2.12:Craft uçları

- **Sıcak Baskı**: Isıtılmış metal kalıpların (Klişe) doğrudan deri üzerine basınç yapmasıyla desen oluşturması şeklinde gerçekleşir.

Resim2.13: Desen baskı plakası

Resim 2.14:Baskılı kösele kemer

2.3. Kemer Boyama

Kemer boyama işlemi dolgu yapma özelliğine sahiptir. Derideki pürüzleri giderirken ürüne sertlik ve dolgunluk ve estetik kazandırır

Derinin renginde veya kontras renkte boyayarak, derinin dokusunda görülen renk farklılıklar kapatılır, parlaklık kazandırılır. Bu boyaların çeşitli renkleri mevcuttur.

Bu işlem atölyelerde kemer boyama makinesi ile de yapılabilir.

Resim 2.28:Boyalı kösele kemer

2.4. Freze

Kemer üretilecek derinin kesildikten sonra, tokanın genişliğine göre kenarlarından istenen genişliğe getirilmesini sağlar. Yani kemere son genişliği vermek için yapılır. Freze işlemi aynı zamanda kemerin kenarlarının bombeli, pürüzsüz ve kaygan olmasını sağlarken kemere estetik değer katmaktadır. Freze kalın derilere uygulanabilir. Bu nedenle yapılan üründe kullanılan derinin özelliğine, kalınlığına göre freze işlemi gereklidir.

Freze yapılacak olan örnek kemer için 2 mm fire payı, kemer en ölçüsüne ilave edilir.

Freze makinesi yoksa şimşirden yapılmış kenar aletiyle veya sıfır numara zımpara kullanılarak kemerin kenar kısımları boyandıktan sonra nemliyken düzeltilir.

Resim 2.29:Şimşir kenar düzeltme aleti

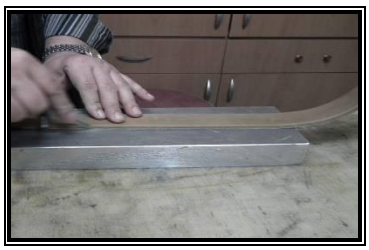
Resim 2.30: Şeridin freze işlemi

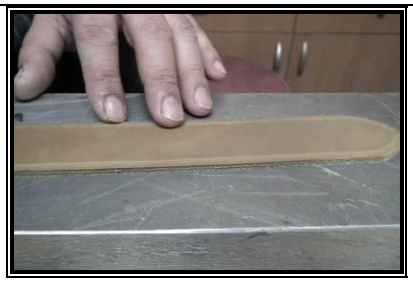
UYGULAMA FAALİYETİ

Kullanılacak Araç-Gereçler

- Kesilmiş kemerlik deri (Şerit)
- Çelik cetvel
- Çek
- Craft uçları
- Diğer yardımcı araç gereçler

İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususları dikkate alarak kösele kemere baskı tekniği ile süsleme yapınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Çalışma ortamınızı hazırlayınız.	➢ Aydınlık ve temiz bir ortam seçiniz. ➢ Atölye önlüğünüzü giyiniz.
➢ Kemer şeridinizi hazırlayınız.	 **Resim 2.15.**
➢ Ucu sivri bir alet yardımıyla kemerin kenar kısımlarına mahat (belirgin çizgi) yapınız	 **Resim 2.16.**  **Resim 2.17.**

	 **Resim 2.18.**
➢ Kullanacağınız desene uygun baskı (craft) uçlarını belirleyiniz.	 **Resim 2.19.** **Resim 2.20.**
➢ Öncelikle kemer şeridini sünger yardımıyla ıslatınız	 **Resim 2.21.**

➢ Belirlediğiniz desenleri (nemli köseleye) çekiç yardımıyla baskı yaparak uygulayınız.	 **Resim 2.22.** **Resim 2.23.** **Resim 2.24.** **Resim 2.25.**

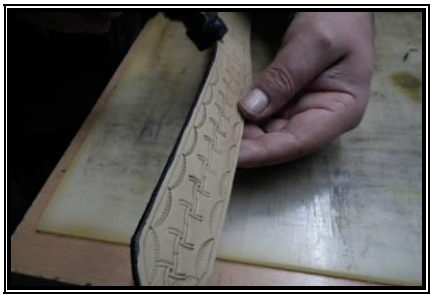
➢ Baskı işlemi bittikten sonra kenar alma aleti ile kemerin kenarlarını ovalleştiriniz.	 **Resim 2.26.** **Resim 2.27.**
➢ Süslediğiniz kemerin kriterlere uygun olup olmadığınıkontrol ediniz.	➢ İşlemin niteliğini öğretmeniniz ile değerlendiriniz

UYGULAMA FAALİYETİ

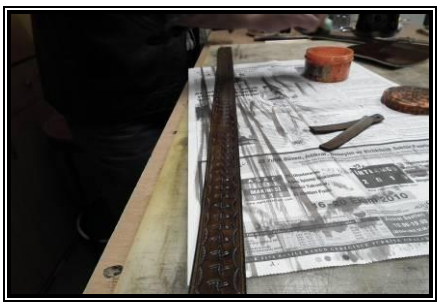
Kullanılacak Araç-Gereçler

- Boya
- Fırça
- Sünger
- Cila
- Çalışma tezgâhı
- Kenar düzeltme aleti
- Kesilmiş kemerlik deri

İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususları dikkate alarak kösele kemer, boyama işlemini yapınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Çalışma ortamınızı hazırlayınız	➢ Aydınlık ve temiz bir ortam seçiniz. ➢ Atölye önlüğünüzü giyiniz.
➢ Deriye uygun renkte kenar boyasını hazırlayınız.	 **Resim 2.31.** ➢ Deriye uygun renkte ve gerekli miktarda boya kullanınız.
➢ Şimşir ağacından yapılmış kenar aletiyle kemerin kenarlarını nemliyken (boya kurumadan) düzeltiniz	 **Resim 2.32.**

	 Resim 2.33.
➢ Boyanın çatlamasını önlemek ve derinin boyayı fazla emmesini engellemek amacıyla kemerinize süt cilası sürünüz	 **Resim 2.34.** ➢ Süt cilasını, kemerin her yerine (sünger yardımıyla)eşit bir şekilde yedirerek sürünüz
➢ Kemeri, anilinli boya kullanarak boyayınız.	 **Resim 2.35.** ➢ Boyayı fırça yardımı ile sürünüz **Resim 2.36.**

	➢ Boyanın tüm yüzeye dağıldığından emin olunuz
➢ Boya kuruduktan sonra fırça yardımı ile boya fazlalıklarını temizleyiniz	 **Resim 2.37.**
➢ Tekrar süt cilası uygulayarak köseleyi vernikleyiniz.	 **Resim 2.38.** ➢ Süt cilasını fazla kullanmamaya özen gösteriniz
➢ Kemer boyama işleminin istenen nitelikte olup olmadığını kontrol ediniz.	➢ Ortamı sık sık havalandırınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet sonunda kazandıklarınızı aşağıdaki soruları cevaplayarak ölçünüz.

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

1. ( ) Kemerde, süsleme en çok uçluk kısma yapılır.

2. ( ) Desen çıkarma işleminde kopyalama yöntemi en sağlıklı olanıdır.

3. ( ) Süsleme, ürüne estetik katmak amacıyla yapılır.

4. ( ) Uçluk kısmına tokanın hareketini engellemeyecek süslemeler yapılmalıdır.

5. ( ) Boyayarak süsleme koyu renkli ve boyalı derilere uygulanır.

6. ( ) Kösele kemere yakarak süsleme yapılmaz.

7. ( ) Dikiş teknikleri ile süsleme, kemere spor bir hava kazandırır.

8. ( ) Baskı ile süsleme en çok uygulanan tekniklerden biridir.

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

Bu faaliyette verilecek bilgiler ve kazandırılacak beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında uygun ortam sağlandığında modele ve tekniğe uygun kemer tokası takabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Bu faaliyet öncesinde, aşağıdaki araştırmaları yapınız:

- Kösele kemer satış mağazalarını gezerek kösele kemerlerde kullanılan toka çeşitlerini inceleyiniz.
- Saraciye üretimi yapan atölyeleri gezerek toka takma işleminin uygulanmasını gözlemleyiniz.
- Kemer modeli ile toka arasındaki uyum ilişkisini arkadaşlarınızla paylaşınız.

3. TOKA TAKMA

3.1. Tokanın Önemi

Toka, kemerin en göze çarpan aksesuarıdır. Kemerde toka seçimi ve montajı son derece önemlidir. Kullanılacak tokanın kemer genişliğine uygun genişlikte ve ebatta, modeli destekleyici formda ve renkte olması, kemeri süslemede kullanılan diğer aksesuarlarla uyum sağlaması gerekir.

Tokanın hangi teknikle monte edileceği de önemlidir. Toka, kemere hazır aksesuarlarla ya da dikerek tutturulur. Hangi tekniğin kullanılacağı, kemerin tasarımına, derinin özelliğine, süslemede kullanılan diğer malzemelerin özelliğine bağlı olarak değişir.

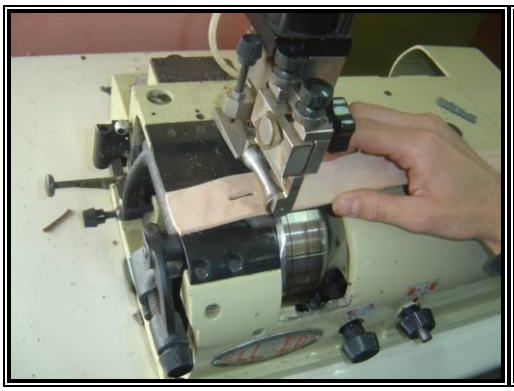
Resim3.1: Kemer tokası

3.2. Tokalık Tıraşı

Tokalık kıvırma payının, katlandığında, kalınlık yapmaması için tıraşlanması gerekir. Tıraşlanmış derinin kalınlığı, deri kalınlığının yarısı kadar olmalıdır. Tıraş elde veya makinede yapılabilir.

Makinede tıraş işlemi yapılmadan önce, kalınlık ayarı yapılır. Kemer genişliğine uygun ayak takılarak öncelikle örnek bir deri parçasında kalınlık kontrolü yapılır.

Elde tıraş işlemi ise tıraş bıçağı ile yapılır. Tıraş bıçağı bilenir. Mermer ya da kesim plastiği üzerine tıraşlanacak parça yerleştirilir. Bıçak deriye paralel tutularak kullanılmalıdır.



Resim 3.2:Makinede Tıraşlama

Resim 3.3: Elde Tıraşlama

3.3. Toka Takma

Kemerde kullanılacak toka, kemerin modeline ve malzemesine uygun olarak seçilmelidir. Tokanın iç genişliği kemer eninden 3 mm geniş olmalıdır. Bu sayede şerit derinin, toka etrafından rahat dönebilmesi ve hareket edebilmesi sağlanmış olur. Toka iç ölçümü kumpas ile yapılır.

Toka montajının sağlam olması çok önemlidir. Montajda trok vb. metal aksesuarlar kullanıldıysa bunlar doğru ve sağlam monte edilmeli, dikerek monte edilecekse dikişlerin mutlaka sağlamlaştırılması gerekmektedir.

Tokayı köseleyle birleştirme tekniği, kemerin süslenmesine göre değişiklik gösterebilir. Ancak genel olarak en çok iki teknik uygulanmaktadır.

- Dikerek toka takma
- Zımbalayarak toka takma

Resim 3.4: Dikerek toka takma

Resim 3.5: Zımbalayarak toka takma

Kemer deyince akla gelen en önemli ayrıntı kemer tokasıdır. Çok farklı malzemelerden üretilen kemer tokaları mevcuttur, ancak dayanıklı ve sağlam olmasından dolayı en çok döküm tokalar kullanılmaktadır.

Resim 3.6: Klasik kemer tokaları

Resim 3.7: Kemer tokaları

Resim 3.8: Motifli döküm kemer tokaları

3.4. Kalite Kontrol

Kemer üretiminin her aşamasında kontrol yapılmalı, mevcut hatalar bir sonraki aşamaya bırakılmadan giderilmelidir. Bitmiş kemerin kalite kontrolü yapılır. Kemer üzerinde, deri hasarlarının olup olmadığı, aksesuar montaj ve üretim hasarları kontrol edilir.Kesim hatası ve dikiş kalite kontrolü yapılır.Kenar boyama ve freze işlemlerinden kaynaklanan eksiklik ve hatalar gözden geçirilir. Düzeltilebilecek hatalar düzeltilerek son kontrol yapılır.

Resim 3.17: Kösele kemer

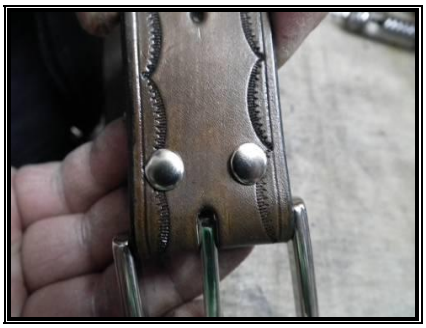
UYGULAMA FAALİYETİ

Kullanılacak Araç-Gereçler

- Toka
- Düz dikiş makinesi
- Dikiş ipi
- Makas
- İplik yakma aleti
- Kemer derisi
- Kemer köprü derisi

İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususları dikkate alarak kemere toka takınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Atölye ortamını hazırlayınız.	➢ Atölyenin temiz ve düzenli olmasını sağlayınız. ➢ Atölye önlüğü giyiniz
➢ Kemer köprüsünü birleştiriniz	➢ ➢ Resim 3.9. ➢ Resim 3.10. ➢ Tokanın genişliğini kontrol ediniz

➢ Kemer tokasını takınız ve dili yuvasına yerleştiriniz.	 **Resim 3.11.** ➢ Güvenlik kurallarına uyunuz.
➢ Kemer tokasının ilk zımbalarını (trok) yerine takınız ➢ ➢	 **Resim 3.12.** **Resim 3.13.**

	 Resim 3.14. ➢ Kemer derisine zarar vermeyiniz
➢ Kemer köprüsünü tokalık kısmına yerleştirip tekrar zımbalayarak sabitleyiniz.	 **Resim 3.15.**
➢ Çarklı zımba yardımıyla kemerinizin deliklerini açınız	 **Resim 3.16.** ➢ Kemer deliklerini açarken standartlara uyunuz
➢ Kalite kontrol yapınız.	➢ Öğretmeniniz ile birlikte, kemerin istenen nitelikte olup olmadığını değerlendiriniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet sonunda kazandıklarınızı aşağıdaki soruları cevaplayarak ölçünüz.

Aşağıdaki cümleleri doğru veya yanlış olarak değerlendiriniz.

1. ( ) Toka, kemerin en göze çarpan aksesuarıdır.

2. ( ) Toka tokalık kıvırma payının arasına yerleştirilir.

3. ( ) Kemerde toka seçimi ve montajı son derece önemlidir.

4. ( ) Tokalık tıraşı, yalnızca tıraş makinesinde yapılır.

5. ( ) Tokalık tıraşı yapmadan önce, örnek bir deri parçasında kontrol yapılır.

6. ( ) Tokanın iç genişliği kemer eninden 10 mm geniş olmalıdır.

7. ( ) Toka kemere hazır aksesuarlarla ya da dikilerek tutturulur.

8. ( ) Kemerde kalite kontrol yapılarak düzeltilebilecek hatalar giderilmelidir.

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

Aşağıda verilen cümlelerdeki boşlukları uygun şekilde doldurunuz.

1. Kemer, bele dolayarak ……ile tutturulan, kumaş, deri veya metalden yapılan bel bağıdır

2. Kemer yapabilmek için …..ölçüsüne ihtiyaç vardır.

3. Kemer kalıbı, derinin ……payı en aza inecek şekilde yerleştirilir.

4. 4.Kalıpların kaymaması için üzerine …….konulmalıdır.

5. Köprü kemerin ……göre ölçülendirilir.

6. Kemerde süsleme daha çok ……kısmında uygulanır.

7. Kabartarak süsleme derilerin …..yüzüne, ısıtılmış çiçek ütüleriyle şekil vererek uygulanır.

8. Kemer boyama işlemi…….yapma özelliğine sahiptir.

9. ……işlemi kemerin kenarlarının bombeli, pürüzsüz ve kaygan olmasını sağlar.

10. Kemer deyince akla gelen en önemli ayrıntı ……..…….

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarınızla karşılaştırınız. Doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevap verdiğiniz ya da tereddüt ettiğiniz sorularla ilgili konuları, faaliyete geri dönerek tekrar inceleyiniz. Cevaplarınızın hepsi doğru ise uygulamalı teste geçiniz.

UYGULAMALI TEST

Soru: İstediğiniz süsleme tekniğini/tekniklerini kullanarak bayan kösele kemer çalışması yapınız.

Süre:8 ders saati

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Çalışma ortamını ve kullanacağınız araç gereçleri hazırladınız mı?		
2. Kemer ölçünüzü belirlediniz mi?		
3. Şerit kesimi yaptınız mı?		
4. Kemer boy ayarını yaptınız mı?		
5. Uçluk, tokalık ve köprü kesimi yaptınız mı?		
6. Uygulamak istediğiniz süsleme tekniğini ve deseni belirlediniz mi?		
7. Süslemede kullanacağınız araç ve gereçleri hazırladınız mı?		
8. Kemer süslemesi yaptınız mı?		
9. Kenar ve kemer boyası yaptınız mı?		
10. Kemer tokasını taktınız mı?		
11. Kemerin deliklerini açtınız mı?		
12. Kalite kontrol yaptınız mı?		

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ -1'İN CEVAP ANAHTARI

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

ÖĞRENME FAALİYETİ -2'NİN CEVAP ANAHTARI

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

ÖĞRENME FAALİYETİ -3'ÜN CEVAP ANAHTARI

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

MODÜL DEĞERLENDİRME'NİN CEVAP ANAHTARI

1	**Toka**
2	**Bel**
3	**Fire**
4	**Ağırlık**
5	**Enine**
6	**Gövde**
7	**Ters**
8	**Dolgu**
9	**Fireze**
10	**Kemer tokasıdır**

KAYNAKÇA

- ERKİGÜN Taner, Ankara Atatürk Kız Meslek Lisesi Deri Atölyesi Usta Öğreticisi
- GÖKÇESU Zeynep,**Deri Teknikleri**, Ankara, 2002.
- Megep modülleri
- Meydan Larousse Ansiklopedisi
- Türk Dil Kurumu Sözlüğü
- YANTIRA Alaattin, Güven Deri Ustası Ankara