

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKÎ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

AYAKKABI VE SARACİYE TEKNOLOJİSİ
ALANI

PARÇALI KEMER

ANKARA 2007

Milli Eğitim Bakanlığı tarafından geliştirilen modüller;

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

İÇİNDEKİLER

| | |
|--|----|
| AÇIKLAMALAR..... | ii |
| ÖĞRENME FAALİYETİ- 1 | 3 |
| 1. KALIP HAZIRLAMA | 3 |
| 1.1. Parçalı Kemer Çeşitleri..... | 3 |
| 1.2. Model Form..... | 5 |
| 1.3. Ölçü Alma | 6 |
| 1.4. Kalıp Hazırlama | 8 |
| UYGULAMA FAALİYETLERİ | 10 |
| Kalıp Hazırlama | 10 |
| DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ..... | 12 |
| ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | 13 |
| ÖĞRENME FAALİYETİ- 2 | 14 |
| 2. KESİM..... | 14 |
| 2.1. Elde Kesim | 14 |
| 2.2. Preste Kesim..... | 15 |
| UYGULAMA FAALİYETLERİ | 17 |
| Kesim | 17 |
| DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ..... | 18 |
| ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | 19 |
| ÖĞRENME FAALİYETİ- 3 | 20 |
| 3. MONTAJ (BİRLEŞTİRME) | 20 |
| 3.1. Parçalı Kemerde Birleştirme Şekilleri | 20 |
| 3.2. Süsleme | 21 |
| 3.3. Birleştirme..... | 22 |
| DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ..... | 25 |
| ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | 26 |
| ÖĞRENME FAALİYETİ- 4 | 27 |
| 4. TOKA TAKMA | 27 |
| 4.1. Toka Takmanın Önemi | 27 |
| 4.2. Toka Takma..... | 27 |
| 4.2.1. Kalite Kontrol | 29 |
| UYGULAMA FAALİYETLERİ | 30 |
| DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ..... | 31 |
| ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | 32 |
| MODÜL DEĞERLENDİRME..... | 33 |
| CEVAP ANAHTARLARI | 34 |
| KAYNAKÇA..... | 35 |

AÇIKLAMALAR

| | |
|--|---|
| MODÜLÜN KODU | 542TGD348 |
| ALAN | Ayakkabı ve Saraciye Teknolojisi |
| DAL / MESLEK | Saraciye Üretim-Saraciye Modelistliği |
| MODÜLÜN ADI | Parçalı Kemer |
| MODÜLÜN TANIMI | Parçalı kemer üretimi ile ilgili bilgi ve becerilerin kazandırıldığı öğrenme materyalidir. |
| SÜRE | 40/16 |
| ÖN KOŞUL | Temel Kesim, Deride İnceltme İşlemleri, Tezgah İşlemleri, Saraciyede Ölçü Alma, Kemer Yapımı (Alan Ortak) modüllerini almış olmak. |
| YETERLİK | Parçalı kemer üretimi ile ilgili yöntem ve teknikleri öğrenmek. |
| MODÜLÜN AMACI | Genel Amaç Gerekli atölye ortamı ile saraciye araç ve gereç donanımları sağlandığında, tekniğe uygun parçalı kemer yapabileceksiniz. Amaçlar <ol style="list-style-type: none">1. Parçalı kemeri standartlara uygun ölçülendirerek kalıp hazırlayabileceksiniz.2. Elde ve/veya pres kesim makinelerinde hatasız kesim yapabileceksiniz.3. Kemer parçalarını tekniğe uygun birleştirebileceksiniz.4. Kemere uygun ölçü ve modelde, tekniğe uygun toka takabileceksiniz. |
| EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI | Saraciye atölye ortamı, el kesim aletleri(kesim bıçağı, masat, ege, kalibrasyonlu çelik cetvel) çizim kalemleri, boya kelemleri, çizim masası, pres makinesi, çelik bıçak, kesim masası, tezgah araç ve gereçleri(mermer, deri kalemi, demir, kesim lastiği, mezur, kumpas, çekiç) milimetrik kalınlık kumpası, dil yuvası el zımbası, çarklı zımba, zımba(trok) basma makinesi, kemer tokası, kuşgözü, trok, çeşitli süsleme materyalleri, zımba (trok) sıkma makinesi ve sıkma aparatları, Tel zımba. |
| ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | Her faaliyet sonrasında o faaliyetle ilgili değerlendirme soruları ile kendi kendinizi değerlendireceksiniz. Öğretmen modül sonunda size ölçme aracı (uygulama, soru-cevap)uygulayarak modül uygulamaları ile kazandığınız bilgi ve becerileri ölçerek değerlendirecektir. |

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Bu modül ile spor kemerin bir kolu olan parçalı kemer üretim tekniklerini öğreneceksiniz.

Parçalı kemer üretim yapan işletmelerde hem farklı model üretimini desteklemek, hem de atık mamül deriyi değerlendirmek için üretilen bir kemer çeşitidir.

Her yaşa, her cinsiyete ve sosyal gruba hitab eden ve kullanım sahası geniş olan bir kemer türüdür. Yapımında kullanılan aksesuar ve tekniklerin çeşitliliği üretimi de zevkli kılmaktadır.

Parçalı kemer daha çok spor giyim tarzına yönelik olarak çalışılsa da üretiminde kullanılacak derinin cinsine ve aksesuarına göre fantezi olarak da çalışılabilir.

Parçalı kemeri diğer spor kemerlerden ayıran özelliği, birleştirmede kullanılan aksesuar ve tekniklerin çeşitliliği ve buna bağlı olarak kemere kattığı estetik unsurdur.

Parça deriler değerlendirildiği için üretim maliyetleri daha düşüktür. Değişen moda unsurlarının kemer modellerine de yansımaları ile gerek kişisel tüketim gerekse hediyelik eşya pazarındaki yeri de son derece geniştir.

Bu modül ile daha önce de uygulamış olduğunuz kemer üretimi ile ilgili bilgi ve becerilerinizi pekiştirerek, parçalı kemer türlerini daha yakından tanımış olacaksınız.





ÖĞRENME FAALİYETİ- 1

AMAÇ

Uygun ortam sağlandığında modele uygun ölçü olarak parçalı kemer için kalıp hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Bu faaliyet öncesinde yapmanız gereken öncelikli araştırmalar şunlardır:

- Ø Kemer satış mağazalarını gezerek parçalı kemer modellerini inceleyiniz.
- Ø Parçalı kemerlerin kullanım alanlarını arkadaşlarınız ile tartışınız.
- Ø Parçalı kemerlerde kullanılan birleştirme teknikleri hakkında bir rapor hazırlayınız.
- Ø Parçalı kemerlerde kullanılan deri çeşitlerini araştırarak, sınıfınıza deri örnekleri getirip arkadaşlarınızla birlikte inceleyiniz.

1. KALIP HAZIRLAMA

1.1. Parçalı Kemer Çeşitleri

Parçalı kemer spor kemer çeşitleri içinde yer alır. Küçük deri parçalarının ekonomik olarak değerlendirilebilmesi için uygun modellerdir. Küçük parçaların aynı ya da farklı boy, renk ve biçimlerde farklı tekniklerle bir araya getirilerek birleştirilmesi sonucu oluşturulur.

Parçalı kemerler hem spor hem de fantezi giyim için üretilebilmektedir. Kadın, erkek ve çocuk modelleri mevcuttur.

Parçalı kemerler, pantolon briti içinden geçebilecek şekilde üretilebileceği gibi giysi üzerine ve pantolon kemerinin üstünde kalacak şekillerde de üretilebilir. Bu özelliğinden dolayı özellikle bayan modellerinde, beden genişlik standartlarının dışına rahatlıkla çıkılabilir. Yapımında kullanılan malzeme çeşitliliğinin bol olması ve farklı birleştirme tekniklerinin bir arada rahatlıkla kullanılabilir olması nedeni ile yaratıcı çalışmalar için son derece uygun bir üretim koludur (Fotoğraf 1.1).



Fotoğraf 1.1(a): Kolon+deri kemer



Fotoğraf 1.1(b) : Parçalı kemer



Fotoğraf 1.1(c) : Parçalı kemer



Fotoğraf 1.1(d) : Parçalı kemer



Fotoğraf 1.1(e) : Parçalı kemer



Fotoğraf 1.1(f) : Parçalı kemer

1.2. Model Form

Üretimine karar verilen parçalı kemerin ayrıntılı çizimi yapılır (Çizim 1.1). Ürün üzerindeki detaylar (uçluk ve tokalık, birleşme noktaları, parça sayısı, derinin cinsi ve kalınlığı vb.) bu çizim üzerinde gösterilir.(Bkz. Kemer Yapımı modülü).

Model form hazırlanırken

- Ø Derinin cinsi (yarma deri)
- Ø Derinin kalınlığı
- Ø Beden ölçüsü
- Ø Kullanılacak aksesuarlar
- Ø Süsleme tekniği ve materyalleri
- Ø Birleştirme tekniği
- Ø Toka çeşidi ve ebadı belirlenir.

Derinin Cinsi : Yarma deri

Deri Kalınlığı : 2 mm

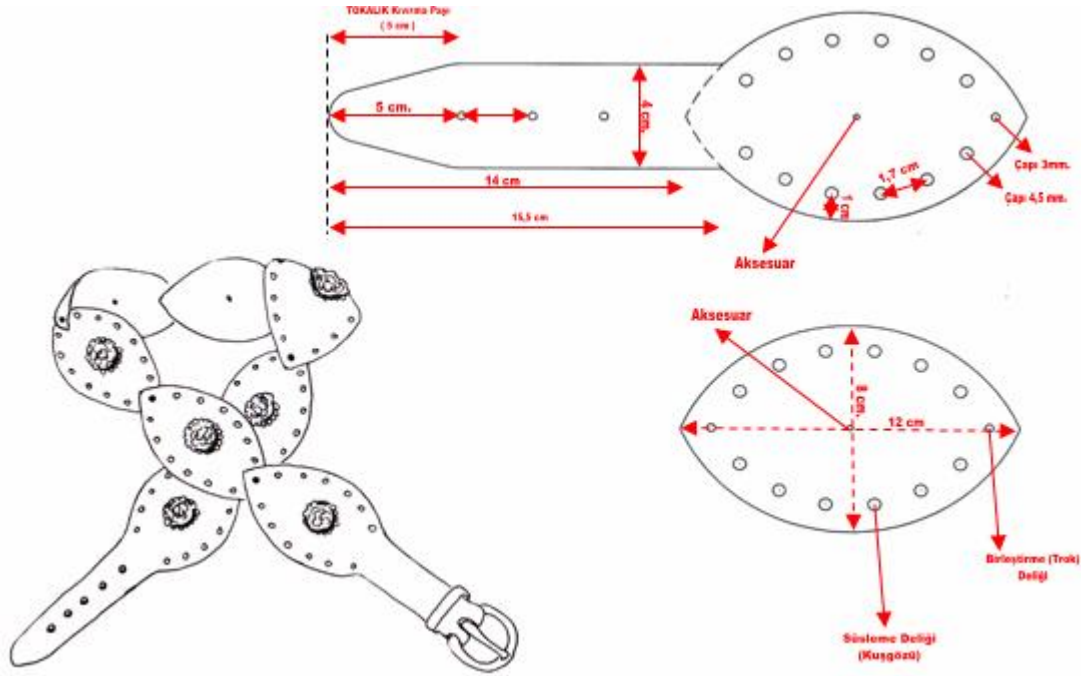
Aksesuarlar : Sarı metal

Beden : 38

Birleştirme Tekniği : Hazır aksesuar

Toka Ebat : 5 x 4.3 cm.

Köprü: 10 x 1.5 cm. (Deri kalınlığı :2 mm)



Çizim 1.1: Model form

1.3. Ölçü Alma

Üretilcek kemer bedeni, standart ölçü tablosuna bakılarak belirlenir. (Tablo 1.1)

| 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

Kemerde kullanılacak toka, kemerin modeline ve malzemesine uygun olarak seçilmelidir. Tokanın iç genişliğinin kemer eninden 3 mm geniş olması gerekir. Bu sayede şerit derinin, toka etrafından rahat dönebilmesi ve hareket edebilmesi sağlanmış olur. Toka iç ölçümü kumpas ile yapılır (Fotoğraf 1.2).



Fotoğraf 1.2: Kumpasla toka iç ölçümü

Parçalı kemerde ideal deri kalınlığı kemerin modeline ve kullanılacak malzemeye göre değişir. Bu modülde üretilecek parçalı kemer için seçilen yarma derinin kalınlığı, milimetrik kalınlık kumpası ile ölçülür. Deri kalınlığı 4 mm'ye kadar sorun yaratmaz. Daha kalın deriler için deri, yarma makinesinden geçirilmelidir.

Model formda hazırlanan ve ayrıntıları verilen kemer modelinin parçaları , üretilecek bedene göre ölçülendirilir. Örnek model, kalçada kullanılacak bir bayan kemer modeli olduğu için genişlik ölçüsünde bir kısıtlama getirilmez. Bu çalışmada 38 beden çalışılmıştır. Elips şeklindeki kemer parçalarının genişliği 8 cm uzunluğu 12 cm'dir. Parçalar birleşirken 1' er cm üst üste bineceği için, 12 cm'lik her bir parça 10 cm'e düşecektir. Bu durumda üretilecek bedene ve istenen uzunluğa göre parça sayısı belirlenmelidir.

Tokalık ve uçluk kalıbı aynı olacaktır. Ölçülendirme yaparken, kemer parça kalıbı aynen kullanılır ve parça kalıbın bir ucundan itibaren 14 cm'lik uzunluk eklenir. Bu uzunluk parça kalıb ile birleştiğinde 15.5 cm olacaktır. Toka takılacak uçtaki 5 cm'lik tokalık kıvrıma payı ve uçluk sarkma payı bu ölçüye dahildir. Genişlik ise 4 cm'dir. Uçluk sarkma payı 5 delikli kemerde 3. Delik, 3 Delikli kemerde 2. Delik denk gelmelidir.

Bel ayar delikleri arası mesafe 2.5 cm olacaktır. Uçluk ucundan itibaren ilk bel ayar deliği arasındaki mesafe 5 cm olmalıdır. Uçlukta, 3 bel ayar deliği açılacaktır.

Süslemede kullanılacak kuşgözü deliklerinin arasındaki mesafe 1.7 cm, deliklerin çapı 4.5 mm; dir. Parçaları birleştirmede kullanılacak trok deliklerinin çapı ise 3 mm'dir.

Ölçülendirmede freze payı ilave edilmeyecektir. Çok ince ve yarma derilerde, eskitme ve baskı gibi efekt etki yaratan deri yüzeylerinde doğal görünümü bozmamak için ve şekilli parça derilerde freze makinesinden geçemeyeceği için freze yapılmaz.

Köprü için 1.5 cm genişlik idealdir. Köprü uzunluğu için ise kemer genişliğinin 2 katına yaklaşık 2 cm ilave edilir (Örnek model için $4 \times 2 + 2 = 10$ cm).

Aşağıda, bu modülde uygulanacak kemere ait ölçü tablosu verilmiştir (38 beden için). Sizler de Kemer Yapımı modülünde edinmiş olduğunuz bilgileri hatırlayarak kendi bedeninize uygun ölçüleri dikkatlice alıp ölçü formuna aktarınız.

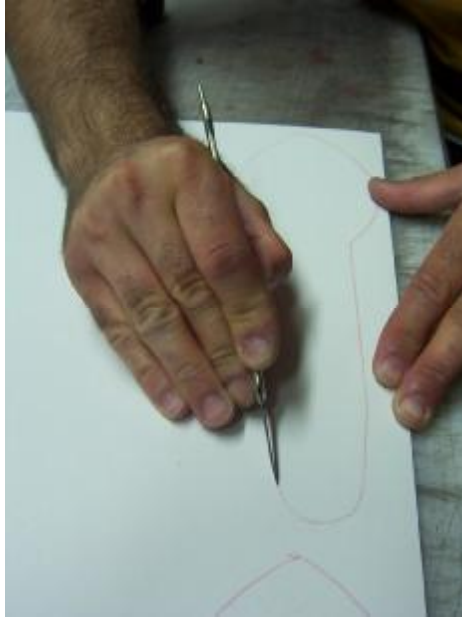
Modele Göre Ölçü Formu

| Kemer Detayları | Boy | En |
|--|--------|--------|
| Gövde parçaları | 12 cm | 8 cm |
| Uçluk ve tokalık uzantısı | 14 cm | 4 cm |
| Tokalık kıvrıma payı | 5 cm | 4 cm |
| Köprü | 10 cm | 1.5 cm |
| Toka | 5 cm | 4.3 cm |
| Bel ayar delikleri arası mesafe | 2.5 cm | |
| Dil yuvası deliği | 2 cm | 0.4 cm |
| Kuşgözü delikleri arası mesafe | 1.7 cm | |
| Kuşgözü deliklerin kenara uzaklık mesafesi | 1 cm | |
| Kuşgözü deliklerinin çapı | 4.5 mm | 4.5 mm |
| Trok (birleştirme) deliklerinin çapı | 3 mm | 3 mm |

1.4. Kalıp Hazırlama

Modeli çizilen ve üretilecek bedene göre ölçülendirilen kemer parçaları karton üzerine çizilir. Kalıp parçaları, simetrisi alınarak oluşturulmalıdır. Uçluk ve tokalık kalıbının ucuna istenen açıda kavis verilmelidir (Fotoğraf 1.3). Ölçü formuna aktarılan birleştirme ve süsleme işaretleri karton üzerine aktarılır. Ölçüm, deliklerin çap merkezinden, diğer çap merkezine yapılmalıdır. Deliklerin kemer kenarına uzaklığı 1 cm olmalıdır. Deneme kalıp, çizgi üzerinden kaydırma yapmadan kesim lastiği üzerinde kesilir. Kalıbın ölçülere uygunluğu kontrol edilerek, hata tesbit edilmemiş ise kalıp, model mukavvasına geçirilir. Model mukavvası üzerinde ölçülere uygun olarak süsleme ve birleştirme delikleri açılır (Fotoğraf 1.4).

Şekilli parça derilerin elde kesimi ustalık ister. Şartlar uygun olduğunda ya da seri üretim yapılacak ise zaman kaybını ve kesim hatalarını önlemek için kalıpların çelik bıçaklarının yaptırılması daha doğru olacaktır.



Fotoğraf 1.3: Kalıp oluşturma

Model mukavvası üzerine ürün bilgileri yazılır (Hangi parçadan kaç adet kesileceği, deri kalınlığı, derinin cinsi, ait olduğu beden vb.).



Fotoğraf 1.4: Kalıp üzerinde işaret alma

UYGULAMA FAALİYETLERİ

Kullanılacak Araç Gereçler

1. Çizim masası
2. Resim kalemleri
3. Resim kağıdı
4. Simetrik kalibrasyonlu cetvel
5. Kumpas
6. Mezur
7. Kemer tokaları
8. Yarma deri
9. Kesim masası
10. Kesim lastiği
11. Masat
12. Eğe
13. Model mukavvası
14. Karton
15. Kesim bıçağı
16. Milimetrik kalınlık kumpası
17. Kurşun kalem
18. Gümüş kalem

İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususları dikkate alarak parçalı kemer için kendi bedeninize uygun ölçü alınız.

| Kalıp Hazırlama | |
|---|--|
| İşlem Basamakları | Öneriler |
| Ø Verilen kemer formunu fotokopi ile büyütünüz. | Ø Ayrıntılara dikkat ediniz. |
| Ø Bel ölçünüzü alınız.(bkz. Kemer Yapımı modülü) | Ø Bel ölçüsünü alırken hareket payını ekleyiniz. |
| Ø Standart uzunluk ölçüsü tablosuna bakarak, standart ölçülerle bel ölçünüzü karşılaştırınız. | Ø Doğru ölçü aldığınızdan emin olunuz. |
| Ø Kullanılacak yarma derinin kalınlığını milimetrik kalınlık kumpası ile ölçünüz. | Ø Hassas ölçüm yapınız. |
| Ø Kemer parçalarını kendi beden ölçünüze göre ölçülendirerek parça sayınızı belirleyiniz. | Ø Milimetrik ölçüm yapınız. |
| Ø Modele ve ölçüye uygun toka seçiniz ve toka iç ölçümünü yapınız. | Ø Toka seçerken kemer eni ve derinin kalınlığını dikkate alınız. |

| | |
|---|--|
| Ø Dil yuvası, bel ayar delikleri, süsleme ve birleştirme delikleri mesafesini ölçülendiriniz. | Ø Ayrıntıya önem veriniz. |
| Ø Alınan ölçüleri, ölçü tablosuna yazınız. | Ø Ölçüleri tabloya dikkatle aktarınız. |
| Ø Ölçülerin doğruluğunu kontrol ediniz. | Ø Ölçülerin doğruluğunu öğretmeniniz ile birlikte değerlendiriniz. |
| Ø Ölçüleri karton üzerine aktararak süsleme ve birleştirme işaretlerini alınız ve kalıbı kesiniz. | Ø Hassas çizim yapınız ve bıçağınızı bileyiniz. |
| Ø Kalıbın ölçülere uygunluğunu kontrol ediniz. | Ø Hassas ölçüm yapınız. |
| Ø Kalıp hatası yok ise, kalıbı model mukavvasına geçiriniz. | Ø Kesim yaparken kalıbın ölçüsünü değiştirmemeye özen gösteriniz. |

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ

Gerekli araç-gereci hazırlayarak parçalı kemer için ölçü formu hazırlayınız. Bu uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

| Açıklama | | | |
|--|--|-------------|--------------|
| Aşağıda listelenen davranışları, davranışlarınızın her birinde gözleyemediyseniz Hayır , gözlediyseniz Evet şeklinde karşısındaki kutucuğa (X) le işaretleyiniz. | | | |
| SIRA | Değerlendirme Ölçütleri | Evet | Hayır |
| 1. | Verilen kemer formunu fotokopi ile büyüttünüz mü? | | |
| 2. | Bel ölçünüzü aldınız mı? | | |
| 3. | Standart uzunluk ölçüsü tablosuna bakarak, standart ölçülerle bel ölçünüzü karşılaştırdınız mı? | | |
| 4. | Kullanılacak yarma derinin kalınlığını milimetrik kalınlık kumpası ile ölçtünüz mü? | | |
| 5. | Kemer parçalarını kendi beden ölçünüze göre ölçülendirerek parça sayınızı belirlediniz mi? | | |
| 6. | Modele ve ölçüye uygun toka seçtiniz ve toka iç ölçümünü yaptınız mı? | | |
| 7. | Dil yuvası , bel ayar delikleri, süsleme ve birleştirme delikleri mesafesini ölçülendirdiniz mi? | | |
| 8. | Alınan ölçüleri, ölçü tablosuna yazdınız mı? | | |
| 9. | Ölçülerin doğruluğunu kontrol ettiniz mi? | | |
| 10. | Ölçüleri karton üzerine aktararak süsleme ve birleştirme işaretlerini aldınız ve kalıbı kestiniz mi? | | |
| 11. | Kalıbın ölçülere uygunluğunu kontrol ettiniz mi? | | |
| 12. | Kalıp hatası yok ise, kalıbı model mukavvasına geçirdiniz mi? | | |

DEĞERLENDİRME

Yaptığımız değerlendirme sonunda hayır şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Eksiklerinizi araştırarak ya da öğretmeninizden yardım alarak tamamlayabilirsiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

A. Objektif Testler (Ölçme Soruları)

Bu faaliyette öğrendiklerinizi aşağıdaki soruları cevaplayarak ölçünüz.

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

1. Parçalı kemerde, kemer genişliğinde standartlar dışına çıkılabilir.
2. Parçalı kemerler, unisex kemerlerdir.
3. Parçalı kemerde farklı teknik ve malzemeler bir arada kullanılamaz.
4. Parçalı kemerde kalıp, düz şerit değilse freze ve kenar boyama yapılmaz.
5. Eskitme ve baskı gibi efekt etki yaratan derilerde , freze doğal görünümü bozmaz.
6. Kuşgözü deliklerinin kemer kenarına olan uzaklığı 1 cm'dir.
7. Tokanın iç genişliği, kemer genişliğinden 1 cm fazla olmalıdır.

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.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 2

AMAÇ

Bu öğrenme faaliyetinde, elde veya pres kesim makinesinde hatasız ve firesiz kesim yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Bu faaliyet öncesinde yapmanız gereken öncelikli araştırmalar şunlardır:

- Ø Parçalı ve şekilli kemerlerde elde kesimin önemini arkadaşlarınız ile tartışınız.
- Ø Pres kesim makinesinin çalışma ve kullanım esaslarını hatırlayınız.

2. KESİM

2.1. Elde Kesim

Kesilecek parçalar:

- Ø 2 adet uçluk kalıbı (Aynı zamanda tokalık kalıbıdır.)
- Ø 6 adet gövde parçası kalıbı
- Ø 1 adet köprü

Kesim araç ve gereçleri hazırlanır. Kesim bıçağı bilenir. Kesilecek yarma derinin, yüzey analizi yapılır. Varsa kusurlu yüzey işaretlenir. Deri, kesim lastiği üzerine alınır. Kemer parçaları ekonomik şekilde yarma deri üzerine yerleştirilerek gerekli sayıda parça , deri kesim bıçağı ile kesilir (Fotoğraf 2.1). Kesim sırasında bıçak kaydırılmaz.

Kalıplar üzerindeki süsleme ve birleştirme işaretleri deri kalemi ile deri üzerine aktarılır (Fotoğraf 2.2).

İşaretili yerler; süsleme (kuşgözü) delikleri 4.5 mm çapında, birleştirme (trok) delikleri 3 mm çapında el zımbası veya çarklı zımba ile delinir (Fotoğraf 2.3).

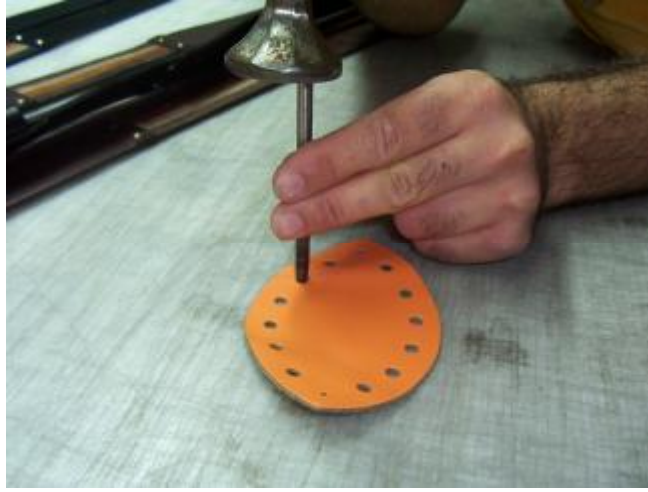
Köprü kesimi, ölçü formundaki ölçülere uygun olarak varsa çelik bıçak ile preste yoksa çelik cetvelle elde kesilir.



Fotoğraf 2.1: Elde kesim



Fotoğraf 2.2: İşaret alma



Fotoğraf 2.3: Süsleme ve birleştirme deliklerinin açılması

2.2. Preste Kesim

Şekilli parçaların kesimi, çelik bıçaklar ile çok daha iyi ve pürüzsüz sonuç verir. Ayrıca zamandan tasarruf sağlar. Ancak bu bıçakların üretimi maliyetlidir. Ürün kalıplarının pres bıçaklarına dönüşümü mümkün ise preste kesim aşağıdaki şekilde yapılır.

Kesime başlamadan önce pres makinesinin çalışır durumda olup olmadığı kontrol edilmeli, kesim alanı üzerinde gereksiz nesne bulundurmamalı ve çalışma talimatına uyulmalıdır.

Pres makinesinin basınç ve yükseklik ayarı yapılır. Derinin yüzey analizi yapılır. Deri, kesim lastiği üzerine makineye yerleştirilir. Gerekli sayıda parça, pres makinesinde ekonomik olarak kesilir. (Fotoğraf 2.4 ve 2.5) Köprü kesimi, var ise köprü bıçağı ile preste, yok ise elde yapılır.



Fotoğraf 2.4: Uçluk ve tokalığın preste kesimi **Fotoğraf 2.5: Gövde parçalarının preste kesimi**

Elde kesim konu başlığında anlatıldığı şekilde birleştirme ve süsleme delikleri açılır.

Şekli deri parçaları freze makinesine girmeyeceği için bu kemerde freze ve kenar boyama işlemi yapılmayacaktır. Ayrıca yarma deri gibi yumuşak karakterdeki deriler freze işlemine tabi tutulamaz.

UYGULAMA FAALİYETLERİ

Kullanılacak Araç-Gereçler

1. Yarma deri
2. Kemer kalıpları (Var ise çelik bıçakları)
3. Pres makinesi
4. Deri kalemi
5. Kesim bıçağı
6. Çelik cetvel
7. Masat
8. Ege
9. Çarklı zımba veya el zımbası
10. Kesim lastiğı
11. Çekiç

İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususları dikkate alarak, parçalı kemerin elde veya preste kesimi yapınız.

| Kesim | |
|---|---|
| İşlem Basamakları | Öneriler |
| Ø Derinin yüzey analizini yapınız. | Ø Dikkatli olunuz. |
| Ø Deri kesim bıçağını bileyiniz. | Ø Bıçağın keskin olduğundan emin olunuz. |
| Ø Kemer gövde, uçluk (tokalık) kalıplarını deri üzerine yerleştiriniz. | Ø Deriyi ekonomik kullanınız. |
| Ø Gerekli sayıda kemer parçasını elde kesiniz. | Ø Bıçağı kaydırmamaya özen gösteriniz. |
| Ø Çelik bıçak kalıbı var ise pres makinesinde kesim yapınız. | Ø Makine ayarlarını doğru yaptığınızdan emin olunuz. |
| Ø Köprü kesimini belirlenen ölçülerde varsa preste bıçak ile yoksa elde kesim bıçağı ile yapınız. | Ø Kesim aletlerinin risklerini hatırlayınız. |
| Ø Deri parçaları üzerine süsleme ve birleştirme işaretlerini alınız. | Ø İşaretleri kaydırmadan doğru aktarınız. |
| Ø Süsleme ve birleştirme deliklerini işaretli yerlerden çarklı zımba veya el zımbası ile deliniz. | Ø Süsleme deliklerini 4 mm, birleştirme deliklerini 3 mm çapta deldiğinizden emin olunuz. |
| Ø Kesimin istenen nitelikte olup olmadığını kontrol ediniz. | Ø Kesilen kemer deriyi öğretmeniniz ile birlikte değerlendiriniz. |

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ

Gerekli araç-gereci sağlayarak elde veya pres makinesinde kemer kesimi yapınız. Bu uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

| Açıklama | | | |
|---|---|-------------|--------------|
| Aşağıda listelenen davranışları, davranışlarınızın her birinde gözleyemediyse Hayır , gözlediyseniz Evet şeklinde karşısındaki kutucuğa (X) le işaretleyiniz. | | | |
| SIRA | Değerlendirme Ölçütleri | Evet | Hayır |
| 1. | Derinin yüzey analizini yaptınız mı? | | |
| 2. | Deri kesim bıçağını bildiniz mi? | | |
| 3. | Kemer gövde, uçluk (tokalık) kalıplarını deri üzerine yerleştirdiniz mi? | | |
| 4. | Gerekli sayıda kemer parçasını elde kestiniz mi? | | |
| 5. | Çelik bıçak kalıbı var ise pres makinesinde kesim yaptınız mı? | | |
| 6. | Köprü kesimini belirlenen ölçülerde varsa preste bıçak ile yoksa elde kesim bıçağı ile yaptınız mı? | | |
| 7. | Deri parçaları üzerine süsleme ve birleştirme işaretlerini aldınız mı? | | |
| 8. | Süsleme ve birleştirme deliklerini işaretli yerlerden çarklı zımba veya el zımbası ile deldiniz mi? | | |
| 9. | Kesimin istenen nitelikte olup olmadığını kontrol ettiniz mi? | | |

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonunda hayır şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Eksiklerinizi araştırarak ya da öğretmeninizden yardım alarak tamamlayabilirsiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet sonunda kazandıklarınızı aşağıdaki soruları cevaplayarak ölçünüz.

Aşağıdaki doğru veya yanlış olarak değerlendiriniz.

A. Objektif Testler (Ölçme Soruları)

1. Elde kesim, pres makinesine göre daha düzgün sonuç verir.
2. Kesim işlemi, mermer üzerinde yapılmalıdır.
3. Kuşgözü takılacak süsleme delikleri 4.5 mm çapında açılmalıdır.
4. Trok deliklerinin çapı 4 mm olmalıdır.
5. Süsleme ve birleştirme işareti deriye, deri kalemi ile aktarılır.

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.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 3

AMAÇ

Bu öğrenme faaliyetinde, tekniğe uygun olarak kemer parçalarını birleştirebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Bu faaliyet öncesinde yapmanız gereken öncelikli araştırmalar şunlardır:

- Ø Kemer üretimi yapan firma ve mağazaları gezerek, parçalı kemerlerde kullanılan montaj (birleştirme) tekniklerini araştırınız ve rapor hazırlayınız.
- Ø Kemer üretimi yapan firmaları ve mağazaları gezerek birleştirmede kullanılan aksesuarları inceleyiniz ve bu konuda bir rapor hazırlayınız.
- Ø Parçalı kemerlerde montaj kalitesinin ve dayanıklılığının önemini arkadaşlarınız ile tartışınız.

3. MONTAJ (BİRLEŞTİRME)

3.1. Parçalı Kemerde Birleştirme Şekilleri

Parçalı kemerde montaj (birleştirme); model özelliği, deri ve yardımcı gereçlerin çeşidine göre farklılıklar gösterir. Birleştirme şekilleri ile ilgili herhangi bir sınırlama yoktur. En önemli kriter dayanıklılıktır. Hangi teknik uygulanırsa uygulansın, parçaların ayrılmaması, kopmaması, dağılmaması ve çözülmemesi gerekir. Parçalı kemer üretiminde kullanılan belli başlı birleştirme teknikleri şunlardır:

- Ø Halkalarla birleştirme (Fotoğraf 1.1.(d))
- Ø Çeşitli metal veya plastik aksesuarlarla birleştirme (Fotoğraf 1.1.(c))
- Ø Parçaları içiçe geçirerek birleştirme (Fotoğraf 1.1.(f))
- Ø Makinede dikerek birleştirme (Fotoğraf 1.1 (b))
- Ø Elde dikerek birleştirme (Fotoğraf 1.1.(e))
- Ø Bağlayarak birleştirme
- Ø Kancalarla tutturarak birleştirme
- Ø Yapıştırarak birleştirme

Bu teknikler tek başlarına kullanılacakları gibi ikisi ya da üçü bir arada da kullanılabilir (Fotoğraf 1.1.a). Bu modülde, çeşitli metal aksesuarlarla birleştirme tekniği uygulanmıştır.

3.2. Süsleme

Kesilmiş kemer gövde ve uluk (aynı zamanda tokalık) parçaları hazırlanır. Kesim hatası ve deri yüzey hatası olup olmadığı kontrol edilir. Trok (zımba) basma makinesine kuşgözü aparatları erkek parça altta, dişi parça üstte olacak şekilde yerleştirilir (Fotoğraf 3.1).



Fotoğraf 3.1: Kuşgözü aparatları Fotoğraf 3.2: Kuşgözü takma

Sarı metal renkte kuşgzleri, 4.5 mm çapında açılmış olan süsleme deliklerine, hem gövde parçalarına hem de uluk ve tokalık parçalarına yerleştirilir (Fotoğraf 3.2). Kemer parçaları trok basma makinesine alınır ve derinin n yüzü altta kalacak şekilde basılarak sıkıştırılır (Fotoğraf 3.3). İy sıkışmazsa, aksesuar zaman içinde düşebilir.



Fotoğraf 3.3: Kuşgözü basma

3.3. Birleştirme

Trok (zımba) basma makinesine trok büyüklüğüne uygun aparat takılır. Troklar 3 mm çapındaki birleştirme deliklerine yerleştirilir (Fotoğraf 3.4). Parçalar birleştirirken bir parça üstte bir parça altta kalacak şekilde yerleştirilmelidir. Trok (zımba) basma makinesine alınarak trok basılır (Fotoğraf 3.5).



Fotoğraf 3.4: Trok takma Fotoğraf 3.5: Trok basma

Örnek çalışmada kemer parçalarının ortasına metal süsleme aksesuarları çakılmıştır. Piyasada süsleme amaçlı kullanılan bu tür aksesuarlar son derece zengin çeşitleri ile mevcuttur (Fotoğraf 3.6).

Gövde parçaların tam ortaları işaretlenerek 2' lik çelik, çarklı zımba veya el zımbası ile delinir (Fotoğraf 3.7). Modele uygun seçilen aksesuar, açılan deliklere yerleştirilir (Fotoğraf 3.8). Aksesuarın arkasında bulunan çıkıntıya dişi trok parçası geçirilir. Demir üzerine alınarak, tersten çekici ile çakılır (Fotoğraf 3.9).



Fotoğraf 3.6: Aksesuar çeşitleri Fotoğraf 3.7: Delik açma



Fotoğraf 3.8 : Aksesuar takma Fotoğraf 3.9 : Aksesuar akma

UYGULAMA FAALİYETİ

Kullanılacak Araç-Gereçler

1. Kemer parçaları
2. Sarı metal kuşgözü
3. Sarı metal trok
4. Kuşgözü aparatları
5. Trok aparatları
6. Zimba (Trok) basma makinesi
7. Sarı metal aksesuar
8. Çarklı zimba veya el zımbası
9. Çekiç
10. Demir
11. İş tezgâhı
- 12- Zimba (trok) sıkma aparatları

İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususları dikkate süsleme ve birleştirme işlemini yapınız.

| Montaj (Birleştirme) | |
|---|--|
| İşlem Basamakları | Öneriler |
| Ø Zimba basma makinesine kuşgözü aparatlarını takınız. | Ø Kuşgözüne uygun büyüklükte ve doğru aparat taktığınızdan emin olunuz. |
| Ø Kemer parçalarının süsleme deliklerine kuşgözlerini yerleştiriniz. | Ø Kuşgözlerini derinin ön yüzünden yerleştiriniz. |
| Ø Zimba basma makinesinde kuşgözlerini basınız. | Ø Kuşgözlerinin iyi sıkıştığından emin olunuz. |
| Ø Zimba basma makinesine trok aparatlarını takınız. | Ø Doğru ve uygun büyüklükte aparat taktığınızdan emin olunuz. |
| Ø Kemer parçalarının birleştirme deliklerine, trok parçalarını yerleştiriniz. | Ø Dişi parçayı derinin önüne , erkek parçayı arka yüzüne takınız. |
| Ø Zimba basma makinesinde trokları basınız. | Ø Trokların iyi sıkıştığından emin olunuz. |
| Ø Kemer parçalarının tam ortalarını, metal aksesuarların geçebileceği büyüklükte deliniz. | Ø Ölçü alarak ve kaydırmadan, uygun büyüklükte delik açınız. |
| Ø Metal aksesuarları deliklere yerleştiriniz. | Ø Kullanılan aksesuarların üretim hatası olup olmadığını kontrol ediniz. |
| Ø Dişi trok parçalarını aksesuar arkasına yerleştirerek çekiç ile çakınız. | Ø Parçaların iyi sıkıştığından emin olunuz. |
| Ø Birleştirme işleminin istenen nitelikte olup olmadığını kontrol ediniz. | Ø Birleştirme işlemi yapılan kemeri öğretmeniniz ile birlikte değerlendiriniz. |

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ

Gerekli araç-gereci sağlayarak, kemer parçalarını süsleyip birleştiriniz. Bu uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

| Açıklama | | | |
|---|---|-------------|--------------|
| Aşağıda listelenen davranışları, davranışlarınızın her birinde gözleyemediyse Hayır , gözlediyseniz Evet şeklinde karşısındaki kutucuğa (X) le işaretleyiniz. | | | |
| SIRA | Değerlendirme Ölçütleri | Evet | Hayır |
| 1. | Zımba basma makinesine kuşgözü aparatlarını takınız. | | |
| 2. | Kemer parçalarının süsleme deliklerine kuşgözlerini yerleştiriniz. | | |
| 3. | Zımba basma makinesinde kuşgözlerini basınız. | | |
| 4. | Zımba basma makinesine trok aparatlarını takınız. | | |
| 5. | Kemer parçalarının birleştirme deliklerine, trok parçalarını yerleştiriniz. | | |
| 6. | Zımba basma makinesinde trokları basınız. | | |
| 7. | Kemer parçalarının tam ortalarını deliniz. | | |
| 8. | Metal aksesuarları deliklere yerleştiriniz. | | |
| 9. | Dişi trok parçalarını aksesuar arkasına yerleştirerek çekiç ile çakınız. | | |
| 10. | Birleştirme işleminin istenen nitelikte olup olmadığını kontrol ediniz. | | |

Değerlendirme

Yaptığınız değerlendirme sonunda hayır şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Eksiklerinizi araştırarak ya da öğretmeninizden yardım alarak tamamlayabilirsiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet sonunda kazandıklarınızı aşağıdaki soruları cevaplayarak ölçünüz.

Aşağıdaki cümleleri doğru veya yanlış olarak değerlendiriniz.

A. Objektif Testler (Ölçme Soruları)

1. Kuşgözü, karşılıklı iki parçadan oluşur.
2. Zımba basma makinesine, kuşgözü aparatlarının erkek parçası alta, dişi parçası üste gelecek şekilde takılmalıdır.
3. Açılmış olan süsleme deliklerinden daha büyük çapta kuşgözü kullanmak gerekir.
4. Kemerde kullanılan tüm aksesuarların birbiri ile uyumlu olması, kemere estetik değer katar.
5. Trokta, erkek parça derinin ön yüzüne, dişiparça ise arka yüzüne takılır.
6. Metal aksesuarlar, çekiç ile ön yüzden çakılır.

Değerlendirme

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.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 4

AMAÇ

Uygun ortam sağlandığında modele ve tekniğe uygun kemer tokası takabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Bu faaliyet öncesinde, öncelikle aşağıdaki araştırmaları yapmalısınız:

- Ø Kemer satış mağazalarını gezerek parçalı kemerlerde kullanılan toka çeşitlerini inceleyiniz.
- Ø İnternet, mağaza ve üretim atölyelerini gezerek, toka takma tekniklerini araştırınız.
- Ø Toka seçiminin kemer üzerindeki estetik etkisini arkadaşlarımız ile tartışınız.
- Ø Toka eskizleri çalışarak farklı ve fonksiyonel toka tasarlayınız.
- Ø Bilgi ve deneyimlerinizi arkadaşlarımızla paylaşınız.

4. TOKA TAKMA

4.1. Toka Takmanın Önemi

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

Tokenın hangi teknikle montajlanacağı da önemlidir. Toka, kemere hazır aksesuarlarla ya da dikerek tutturulur. Hangi tekniğin kullanılacağı, kemerin tasarımına, derinin özelliğine, süslemede kullanılan diğer malzemelerin özelliğine göre değişir.

Toka montajının sağlam olması çok önemlidir. Montajda trok vb. metal aksesuarlar kullanıldıysa bunlar doğru ve sağlam montajlanmalı, dikerek montajlandıysa dikişlerin sağlamlanması gerekmektedir.

4.2. Toka Takma

Bu modülde verilen örnek kemerde, trok basarak toka montajı yapılmıştır.

Birleşmiş kemerin sol tarafında kalan tokalık parçası, 5 cm'den işaretlenir (Fotoğraf 4.1). Tokalık (dil yuvası) zımbası, bu işaretin tam ortasına gelecek şekilde yerleştirilir. (Zımbanın bulunmaması halinde, ölçü formunda verilen ölçülere göre elde delinebilir.) Lastik üzerinde çekiç ile dil yuvası deliği açılır (Fotoğraf 4.2).



Fotoğraf 4.1: Tokalık dil yuvası işaret alma **Fotoğraf 4.2: Dil yuvası deliği açma**

Dil yuvası deliğinin tam ortasından tokalık kıvrırma payı geriye doğru katlanır. İki üstte bir allta olmak üzere, çarklı zımba ya da el zımbası ile 3 trok deliği açılır (Fotoğraf 4.3). Hazırlanmış olan köprü, tel zımba ile kenarlar tam olarak örtüşecek şekilde birleştirilerek iki yerden zımbalanır (Fotoğraf 4.4).



Fotoğraf 4.3: Trok deliği açma **Fotoğraf 4.4: Köprü uçlarını birleştirme**

Toka, dil yuvasına yerleştirilir. Tokalık kıvrırma payı katlanarak, köprü tokalık ile kıvrırma payı arasına alınır. Köprü yerleştirilirken, zımbalı birleşme noktasının deri katı arasında kalmasına dikkat etmek gerekir. Köprü iki kat deri arasında kalacak şekilde , açılmış olan deliklere troklar yerleştirilerek basılır (Fotoğraf 4.5).

Bel ayar delikleri kemer uçluk kısmından 5 cm içerde başlayacak şekilde 2.5 cm mesafe ile işaretlenerek delinir (Fotoğraf 4.6). Çarklı zımba ya da el zımbası ile 3 delik açılır.



Fotoğraf 4.5: Toka takma



Fotoğraf 4.6: Bel ayar deliklerini açma



Fotoğraf 4.7: Bitmiş parçalı kemer

4.2.1. Kalite Kontrol

Bitmiş kemerin kalite kontrolü yapılır. Kemer üzerinde, deri hasarlarının olup olmadığı, aksesuar montaj ve üretim hataları kontrol edilir. Kesim hatası kontrolü yapılır. Düzeltilebilecek hatalar düzeltilerek son kontrol raporu düzenlenir. Parçalı kemer tamamlanmıştır (Fotoğraf 4.7).

UYGULAMA FAALİYETLERİ

Kullanılacak Araç-Gereçler

1. Toka
2. Tel zımba
3. Kemer derisi
4. Kemer köprü derisi
5. Deri kalemi
6. Çekiç
7. Kesim lastiği
8. Trok
9. Çarklı zımba veya el zımbası
10. Tokalık (dil yuvası) zımbası
11. Zımba basma makinesi
- 12- Zımba (trok) sıkma aparatları

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

| Toka Takma | |
|--|--|
| İşlem Basamakları | Öneriler |
| Ø Dil yuvası deliğini açınız. | Ø Doğru işaret aldığınızdan emin olunuz. |
| Ø Trok deliklerini açınız. | Ø Doğru işaret alarak uygun büyüklükte ve sayıda deliniz. |
| Ø Köprü uçlarını zımbalayarak birleştiriniz. | Ø Köprü uçlarının karşılıklı gelmesine özen gösteriniz. |
| Ø Tokayı dil yuvasına yerleştiriniz. | Ø Uygun tokayı kullandığınızdan emin olunuz. |
| Ø Tokalık kıvrırma payını geriye katlayarak, köprüyü iki deri arasına yerleştiriniz. | Ø Tel zımbanın deri katı arasında kaldığından emin olunuz. |
| Ø Bel ayar deliklerini açınız. | Ø Uçluk ucundan itibaren 5 cm geriden ve 2.5 cm mesafe ile 3 delik açınız. |
| Ø Kalite kontrol yapınız. | Ø Sektör temsilcisi veya öğretmeniniz ile birlikte, kemerin istenen nitelikte olup olmadığını değerlendiriniz. |

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ

Gerekli araç-gereci sağlayarak, tekniğe uygun toka takınız. Bu uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

| Açıklama | | | |
|---|--|-------------|--------------|
| Aşağıda listelenen davranışları, davranışlarınızın her birinde gözleyemediyse Hayır , gözlediyseniz Evet şeklinde karşısındaki kutucuğa (X) le işaretleyiniz. | | | |
| SIRA | Değerlendirme Ölçütleri | Evet | Hayır |
| | Dil yuvası deliğini açtınız mı? | | |
| | Trok deliklerini açtınız mı? | | |
| | Köprü uçlarını zımbalayarak birleştirdiniz mi? | | |
| | Tokayı dil yuvasına yerleştirdiniz mi? | | |
| | Tokalık kıvrıma payını geriye katlayarak köprüyü iki deri arasına yerleştirdiniz mi? | | |
| | Bel ayar deliklerini açtınız mı? | | |
| | Kalite kontrol yaptınız mı? | | |

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonunda hayır şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Eksiklerinizi araştırarak ya da öğretmeninizden yardım alarak tamamlayabilirsiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet sonunda kazandıklarınızı aşağıdaki soruları cevaplayarak ölçünüz.

Aşağıdaki cümleleri doğru veya yanlış olarak değerlendiriniz.

A. Objektif Testler (Ölçme Soruları)

1. () Kemer tokasının, kemerde kullanılan diğer aksesuarlarla da uyum sağlaması gerekir.
2. () Toka kemere dikerek de montajlanabilir.
3. () Toka takıldıktan sonra köprü yerleştirilir.
4. () Tokalık kıvrırma payı 4 cm'dir.
5. () Bel ayar deliği, uçluk ucundan 5 cm mesafeden başlanarak açılır.

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.

MODÜL DEĞERLENDİRME

Yeterlik Ölçme

Modül ile kazandığınız parçalı kemer yapma yeterliğini ölçmek için parçalı bir kemer hazırlayınız. Bu uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

| Uygulama Faaliyeti: Parçalı Kemer Yapımı | | |
|--|-------------|--------------|
| Açıklama: Aşağıda listelenen davranışların her birinde öğrencinin kazandığı davranışları değer ölçeğine göre değerlendiriniz. | | |
| Değerlendirme Ölçütleri | Evet | Hayır |
| 1. Kalıp Hazırlamak | | |
| A) Kemer uzunluğunu bedeninize göre ölçülendirdiniz mi? | | |
| B) Kemer parçalarını ölçülendirdiniz mi? | | |
| C) Toka seçtiniz ve iç ölçümünüzü yaptınız mı? | | |
| D) Süsleme ve birleştirme işaret yerlerini ölçülendirdiniz mi? | | |
| E) Dil yuvası ve bel ayar deliklerini ölçülendirdiniz mi? | | |
| F) Ölçüleri kalıba dönüştürdünüz mü? | | |
| G) Kalıp üzerinde birleştirme ve süsleme deliklerini açtınız mı? | | |
| 2. Kesim yapmak | | |
| A) Deri yüzey analizi yaptınız mı? | | |
| B) Kalıpları gerekli sayıda, deriye çizerek elde veya pres makinesinde kestiniz mi? | | |
| C) Köprü kesimi yaptınız mı? | | |
| D) Kalıp üzerindeki işaretleri deriye işaretleyerek deldiniz mi? | | |
| 3. Süsleme ve birleştirme yapmak | | |
| A) Kuşgözlerini bastınız mı? | | |
| B) Trok basarak parçaları birleştirdiniz mi? | | |
| C) Süsleme aksesuarlarını çaktınız mı? | | |
| 4. Toka takmak | | |
| A) Dil yuvası deliği açtınız mı? | | |
| B) Trok takma(köprü) deliklerini açtınız mı? | | |
| C) Köprü uçlarını birleştirdiniz mi? | | |
| D) Köprü ve tokayı tokalığa yerleştirdiniz mi? | | |
| E) Tokayı trok basarak taktınız mı? | | |
| F) Bel ayar deliklerini açtınız mı? | | |
| G) Kalite kontrol yaptınız mı? | | |
| Hazırladığınız parçalı kemerin beklenen niteliklere uygunluğunu kontrol ettiniz mi? | | |

DEĞERLENDİRME

Yukarıdaki performans testini kendinize uygulayınız. Performans değerlendirmede “hayır” cevaplarınız var ise modülü tekrarlayınız. Modülü başarı ile bitirmişseniz ve amaçlanan yeterliği kazandıysanız bir sonraki modüle geçebilirsiniz.

Modüldeki yeterliğinizi ölçmesi için öğretmeninize başvurunuz

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ 1'İN CEVAP ANAHTARI

| Sorular | Cevaplar |
|---------|----------|
| 1 | D |
| 2 | D |
| 3 | Y |
| 4 | D |
| 5 | Y |
| 6 | D |
| 7 | Y |

ÖĞRENME FAALİYETİ 2'NİN CEVAP ANAHTARI

| Sorular | Cevaplar |
|---------|----------|
| 1 | Y |
| 2 | Y |
| 3 | D |
| 4 | Y |
| 5 | D |

ÖĞRENME FAALİYETİ 3'ÜN CEVAP ANAHTARI

| Sorular | Cevaplar |
|---------|----------|
| 1 | Y |
| 2 | D |
| 3 | Y |
| 4 | D |
| 5 | Y |
| 6 | Y |

ÖĞRENME FAALİYETİ 4'ÜN CEVAP ANAHTARI

| Sorular | Cevaplar |
|---------|----------|
| 1 | D |
| 2 | D |
| 3 | Y |
| 4 | Y |
| 5 | D |

KAYNAKÇA

- Ø CAN Fatma, **Yayımlanmamış Ders Notları**, İstanbul, 2006.
- Ø GÜLMEZ Yılmaz, **Yayımlanmamış Çalışma Notları**, İstanbul, 2006.